

25.s TUNTI

Uniikkikorun muuttaminen sarjavalmistekoruksi

Juha Pekka Ryyänen

KUM8SA

KUOPION MUOTOILUAKATEMIA

SAVONIA- AMK

25.4.2011

Koulutusala Kulttuuriala	
Koulutusohjelma Muotoilun koulutusohjelma	
Työn tekijä Juha Pekka Ryynänen	
Työn nimi 25.s tunti: Uniikkikorun muuttaminen sarjavalmistekoruksi	
Päiväys	4.5.2011
Sivumäärä 57	
Ohjaajat Jouko Kivimäki, Antti Kares	
Toimeksiantaja/Yhteistyökumppani(t)	
<p>Tiivistelmä</p> <p>Opinnäytetyö liittyi teollisen sarjavalmistekorun muodonantoprosessiin. Sarjavalmistekorun muotoilulliset lähtökohdat olivat peräisin seniori-ikäiselle korun käyttäjälle suunnitellusta uniikkikorusta, joka pohjautui hänen lapsuudentarinaansa. Haastattelun tarinan avulla tehty vesivärimaalaukset olivat osa käyttäjälähtöistä muotoiluprojektia, jolla uniikkikorulle saavutettiin arvo ja merkitys.</p> <p>Opinnäytetyössä käsiteltiin uniikkikorun muodonantoprojektia ja uniikkikorun kehittämistä sarjavalmistekoruksi. Sarjavalmistekorun muotoilulliset työvälineet olivat käyttäjälähtöinen suunnittelu ja massaräätälöinti luovuuden apuna.</p> <p>Opinnäytetyön pääkysymys oli, että voiko sarjavalmistekoru olla yhteisöllisyyttä lisäävä vaikuttaja perheiden ja sukupolvien välillä, ja voiko kulttuuriperintöä siirtää sukupolvelta toiselle korun avulla.</p> <p>Tuloksena syntyi kuvitettu tarina ja siitä muistuttava uniikkikoru, sekä muotoilukonseptina korusarjaidea, joka pohjautuu uniikkikorun arvoihin ja merkityksiin.</p>	
<p>Avainsanat</p> <p>Kaulakorut, lautanauhat, rannekorut, korutaide, taideteollisuus, konseptimuotoilu, massaräätälöinti.</p>	

Field of Study Culture			
Degree Programme Degree Programme in Design			
Author Juha Pekka Rynnänen			
Title of Thesis 25 th - hour. Development of a unique piece into a piece of jewellery for serial production			
Date	4.5.2011	Pages 57	
Supervisors Jouko Kivimäki, Antti Kares			
Project/Partners			
<p>Abstract</p> <p>The thesis was related to the design process of a piece of jewelry to be produced in a serial production. The unique piece of jewelry was designed for a senior citizen and the idea came from a childhood story of the client. The water color paintings, based on the story compiled through interviews, were part of the user-derived design project which gave value and importance to the piece of jewelry.</p> <p>The thesis dealt with the design project and the development of a unique piece into a piece of jewelry for serial production. The design tools of the creative design process were user-centered design and mass-customization. The author wanted to find out if a serial production piece of jewelry can be a communal factor between different generations and if it is possible to transfer cultural traditions with the help of a piece of jewelry.</p> <p>The result of the project is an illustrated story and a unique piece of jewelry based on the story. Besides, a design concept of a series of jewelry was developed. It is based on the values and meanings of the unique piece of jewelry.</p>			
Keywords: Necklaces, board straps, jewelry art, industrial art, concept design, mass customization.			

25.s tunti

UNIKKIKORUN MUUTTAMINEN SARJAVALMISTEKORUKSI

Juha Pekka Ryyänen
KUM8SA
KUOPION MUOTOILUAKATEMIA
SAVONIA- AMK
28.4.2011

SISÄLTÖ

1	JOHDANTO.....	6
1.1	OPINNÄYTTEEN TARKOITUS	6
1.1.1	OPINNÄYTTEEN RAJAUS.....	7
1.2	TIETOPERUSTA JA AIKATAULU	7
1.2.1	MISTÄ IDEA 25: S TUNTI SYNTYI?	8
2	UNIKKIKORUPROJEKTI	9
2.1	KÄYTTÄJÄRYHMÄLÄISEN ETSIMINEN	9
2.1.1	UNIKKIKORUN KÄYTTÄJÄ.....	10
2.1.2	UNIKKIKORUN KÄYTTÄJÄN HAASTATTELUT JA TAPAHTUMAT	10
2.2	KÄYTTÄJÄLÄHTÖINEN SUUNNITTELU JA ARVOT	12
2.2.1	KÄYTTÄJÄN TARPEET JA VAATIMUKSET UNIKKIKORULLE.....	13
2.2.2	UNIKKIKORUN AINEISTO.....	13
2.2.3	MAITOTYTÖN TARINAN VESIVÄRITYÖT	13
2.2.4	UNIKKIKORUHAHMOTELMIA	16
2.2.5	UNIKKIKORUN MERKITYKSEN POHDINTAA.....	25
2.2.6	UNIKKIKORUN MIELLEYHTYMÄT TARINAAN.....	25
2.3	UNIKKIKORUN ESITYSKUVIA.....	26
2.3.1	UNIKKIKORUN MITTAPIIRROS JA KUVAUS.....	28
2.4	LAUTANAUHAN VALMISTUS	29
2.4.1	KORISTEIDEN VALMISTUS.....	32
2.4.2	VALMIS UNIKKIKORU.....	34
2.4.3	KEHITYSEHDOTUKSET UNIKKIKORULLE	35
3	SARJAVALMISTEKORUN MUODONANTOPROSESSI.....	36
3.1	SENIORI KÄYTTÄJÄRYHMÄ	37
3.1.1	SENIORI KÄYTTÄJÄRYHMÄN TARPEET JA VAATIMUKSET KORULLE	37
3.1.2	SENIORI KÄYTTÄJÄRYHMÄN ARVOT	37
3.2	MAITOPOIKAKORUN VAATIMUKSET MUOTOILIJAN NÄKÖKULMASTA	38
3.3	Sarjavalmistekoron valmistusmenetelmä	39
3.3.1	SARJATUOTANTOKORUN VALINTAAN VAIKUTTAVAT SYYT.....	42
3.3.2	VALMIS SARJATUOTANTOKORU MALLI	43
3.3.3	SARJAVALMISTEKORUN ESITYSPIIRROKSET.....	44
3.3.4	SARJAVALMISTEKORUN TEKNISET RATKAISUT JA MITTAPIIRROKSET ..	45
3.3.5	SARJAVALMISTEKORUN ESITYSKUVAT	46
3.3.6	MAITOPOIKAKORUN TEOLLISET VALMISTUSMENETELMÄT JA VALMISTAJAT	48
3.4	YHTEISÖLLINEN SARJAVALMISTEKORU	49
3.4.1	KEHITYSEHDOTUKSET SARJAVALMISTEKORULLE	50
4	POHDINTA.....	50
	KUVALUETTELO.....	53
	LÄHTEET	55

1 JOHDANTO

Raportti 25.s tunti kertoo uniikkikoru projektista, jonka lähtökohdat ovat sen omistajan tositarinasta. Käyttäjälähtöisellä suunnittelulla pyrittiin luomaan uniikkikorulle aidot arvot ja merkitys.

Uniikkikoru ja sen arvot, sekä merkitys ovat pohjana sarjavalmistekorun ideoinnille, jolla pyrittiin löytämään vastaus kysymykseen: voiko koru lisätä yhteisöllisyyttä?

Tositarina on peräisin tädiltäni, korun tulevalta käyttäjältä. Uniikkikorun suunnittelu alkoi 3.1.2011 esitettyäni käyttäjälle kysymyksen puhelimitse: *Kerrotko mukavimman muiston elämäsi varrelta?* (Ryynänen-Hoffmann L. T., puhelinhaastattelu, 2011).

Käyttäjän kertoma muisto liittyi hänen synnyinkaupunkiinsa Sortavalaan, ajalle 1938, hänen ollessaan 10-vuotias, eli noin vuosi ennen Suomen ja Neuvostoliiton välisen sodan syttymistä. Tarina kertoo tädin ja hänen kavereidensa elämästä Laatokan rannoilla kyseisenä ajankohtana. Tarina ja Sortavalan maisemat sekä rakennukset olivat inspiraation lähteitä, hänelle valmistettuun uniikkikorun materiaalivalintoihin ja muotokieleen.

Menetelmänä käytin tädin haastattelua Helsingissä, sekä kirjeenvaihtoa. Kirjoitettu tarina kuvitettiin vesivärimaalauksin, jotka ovat osa uniikkikorun muotoiluprojektia ja oikeaan tunnelmaan virittäytymistä. Vesivärimaalauksen ideat olivat tarinan tärkeimmistä tapahtumista ja käännekohtista.

1.1 OPINNÄYTTEEN TARKOITUS SEKÄ TAVOITTEET

Tarkoitus oli suunnitella ja esittää teollisesti valmistettava sarjatuotantokoruidea, joka arvomaailmaltaan, käytettävyydeltään, muotokieleltään ja merkitykseltään mukailee tätä uniikkikoruja. Sarjavalmistetun korun käyttäjäryhmänä ovat seniorit, yli 65 vuotta täyttäneet.

Raportin alussa on uniikkikorun muodonantoprojekti lyhyesti esiteltynä, sekä teollisesti valmistettavan korun muodonantoprosessi. Raportti kuvaa keskeisemmät erot uniikki- ja sarjavalmistekorun välillä. Lisäksi sarjavalmistus prosessi on osa Siltakoruaihiota. En käsittele siltakoruaihiota tässä opinnäyteraportissa, koska aihio kuuluu yrityssalaisuudeksi, mutta opinnäytetyöraportti on kokonaisuutena osa siltakorun muotoilukonseptia. (Ryynänen J. , 2009.).

Työn painopiste on käyttäjälähtöisessä suunnittelussa ja sen hyödyntämisessä teollisen sarjavalmisteen muotoilukonseptiin, sekä massaräätälöinnin kehittämisessä.

1.1.1 OPINNÄYTTEEN RAJAUS

Maitotytön tarinan Inspiroimana suunniteltu uniikkikoru ja siihen liittyvä muodonantoprojekti pitää sisällään tiivistetyt haastattelut, hahmotelmat, esityskuvat, työpäiväkirjaa sekä muutamia työpajakuvia.

Lisäksi opinnäyte pitää sisällään muodonantoprosessin teollisesti valmistettavalle korulle. Muodonantoprosessi pitää sisällään hahmotelmat, esityskuvat, mittapiirrokset, sekä valinnoista ja ratkaisuksista tehty perustelu sekä päätös, jossa käsittelen korun parannusehdotuksia. Opinnäytetyöraportti sisältää lisäksi korusarjan konsepti-idean, josta pohdin, voiko koru lisätä yhteisöllisyyttä.

1.2 TIETOPERUSTA JA AIKATAULU

Tietoperustana käytin Kuopion Muotoiluakatemia, Savonia-Amk:n Jalometalli ja korumuotoilun perus ja erikoistumisopintoja sekä syventäviä opintoja ajalta 2008- 2011.

Joista päiväopiskeluun kuuluivat tuotesuunnittelu, muoto materiaalissa sekä verkottuva projektityöskentelykurssi.

Jalometalli ja korumuotoilun erikoistumisopintojen tietoperustana käytin: Tieto, taito ja asiakas, muoto tuotanto ja toimivuus sekä käytettävyysskurssia hyödynseni.

Aikuisopintojen konseptisuunnittelu, tutkiva toiminta sekä teollinen muotoilu ja palvelumuotoilu olivat tärkeitä opintoja sarjavalmistekoruidean syntymisessä.(Kares, A. Kuopion Muotoiluakatemia/ Savonia-Amk., 2010),(Kesola, 2009).

Haastattelut osana tutkimusta.(Tenkama,P. Kuopion Muotoiluakatemia- Savonia/Amk., 2010.).

Teollisen valmistuksen käytännön ja teorian opiskelua sain työharjoittelujaksolla korunvalmistaja Saurumilla Kuopiossa ajalla 7.6- 13.8.2010.

Uniikkikoron tarinan ja kuvituksen syntymiseen käytin Laura-Terttu Ryyänen- Hoffmanin haastatteluja.

Maitotytön tarina on vesiväritöin kuvitettu lapsuudentarina. Tarina liittyy uniikkikoron muodonantoprosessiin. Tarinan kertojan toivomuksesta esittelen tarinan vain vesiväritöiden osalta.(Ryyänen J. , 2011-)

Aineiston käsittelyyn käytetty tekniikkani perustui teoratiedon ja käytännön väliseen vuorovaikutukseen. Jalometalli- ja korumuotoilun kursseilta opitut teorat ja pajaröskentely olivat vuorovaikutuksessa koko muotoilukonseptin työstämisen ajan. Muotokielen löytyminen perustui korunkäyttäjän toiveisiin ja minun, muotoilijan näkökulmasta koruun tekemiini teknisiin ratkaisuihin.

Haastatteluista ja kirjeaineistosta tehtyt mielikuva- ja hahmotelmapiirroksot ja niistä tehtyt karsinnat käyttäjän toiveiden mukaan olivat koko suunnitteluprosessin ajan elävä ja avoin, jolla pyrin pitämään työskentelyn luovana prosessina.

Valmistettava uniikkikorun malli päätettiin vasta 6.3.2011. Kuvitettu tarina haastatteluiden lisäksi kuuluu osana tuotemuotoiluun, jolla selvitin korun merkityksen lähtökohtia, arvomaailmaa, sekä muotokieltä materiaaleineen. Lisäksi kuvitettu tarina oli keino virittäytyä oikeaan kulttuurilliseen ympäristöön, joka muotoilijan roolissa helpotti ajattelemaan korun käyttäjälähtöisyyttä.

AIKATAULU:

- Aineiston keruu, haastattelut, tarina, arvomaailman todentamista.	Vk: 6
- Luonnostelu/ ideointi, mahdollisuudet, toiveet, faktat.	Vk: 7
- Korun käytettävyyttä, merkityksellisyyttä, arvomaailma.	Vk: 6-7
- Ideoinnin karsintaa ja parhaimman idean kehittäminen.	Vk: 8-9
- Valmistustekniikan suunnittelu.	Vk: 9
- Prototyypin esityskuvat ja prototyypin toteutus.	Vk: 10
- Raportin kirjoittaminen.	Vk: 8-10

1.2.1 MISTÄ IDEA 25: S TUNTI SYNTYI?

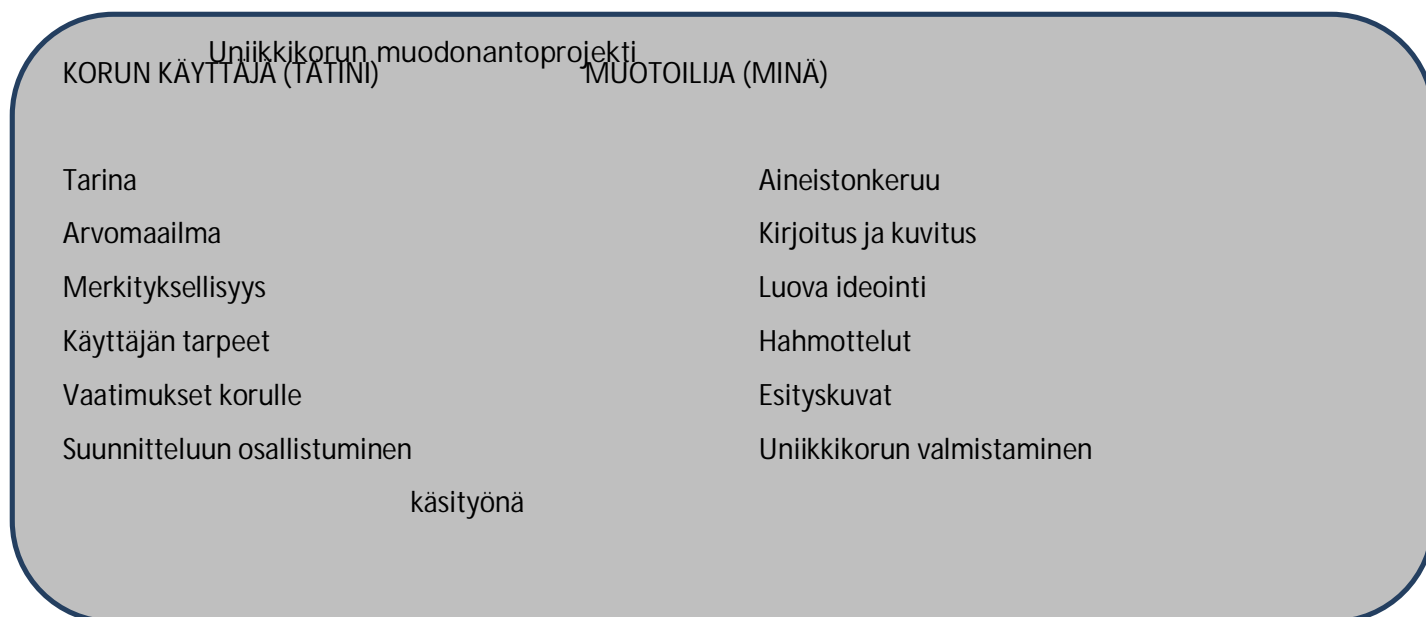
25:s tunti on johdatus kokonaisuudessaan Siltakoruun, ja sen yhteen pääkäyttäjryhmästä, joka on yksin asuva iäkäs omainen. (Ryynänen J. K., Siltakoru., 2010).

Siltakoru on syksyllä 2009 alkunsa saanut tuoteideani, joka pääsi mukaan Savonia-Amk:n Tuli- projekti hankkeeseen. Siltakorun aihio eteni Tuli-projektin ensimmäisen vaiheen, jossa kehitin sitä tuoteidean ja konseptin osalta. Lisäksi Siltakoru on tätä kirjoittaessani keksintösäätiön tuoteväylällä rahoitus ja tuotesuojausvaiheessa.

Siltakoru kunnioittaa korun perinteisiä arvoja ja merkityksellisyyttä, lisäksi siltakorun idea kantaa sukupolvi- en ja perheyhteisöjen välistä yhteisöllistä vuorovaikutusta. 25.s tunti raportin nimenä on tarkoitettu herättämään ajatuksia yhteisöllisyyden tärkeydestä ihmisten välillä.

2 UNIKKIKORUPROJEKTI

Työtavoitteet alla esitettyssä kaaviossa kuvaavat lyhyesti korun käyttäjän ja muotoilijan välistä yhteistyötä.



Esittelen luvussa 2. uniikkikorun muotoiluprojektiin liittyviä työskentelytapoja ja eri vaiheita valmiiseen uniikkikoruun saakka.

2.1 KÄYTTÄJÄRYHMÄLÄISEN ETSIMINEN

Aloitin opinnäytteeni käyttäjäryhmäläisen etsinnän viikolla 5/11. Tarkoitukseni oli löytää seniori, joka voisi kertoa jonkin tarinan elämänsä varrelta. Tarina olisi pohjana uniikkikorun muotoiluprojektille. Sain sähköpostitse Satu Miettiseltä tiedon Kuopiolaisesta Alina-hoivakodista, josta voisi löytyä sopiva seniori, jolle voisin valmistaa uniikkikorun. Vastasin Alina-hoivakodin ohjaajalle Satu Jäntille, jolle esitin kyseiset toiveet seniorin löytymisestä, lisäksi painotin että huumorintajuinen seniori ei olisi haitaksi. (Satu Miettinen Kuopion Muotoiluakatemia/ Savonia-Amk, 2011), (Jäntti, 2011).

Alina-hoivakodin kiireiden vuoksi sain tiedot sopivasta seniorista, sekä hänen yhteystiedoista sen jälkeen kun olin ehtinyt sopia tätini kanssa yhteistyöstä, mutta sovin puhelinkeskustelussa Satu Jäntin kanssa, että

voin tarvittaessa olla yhteydessä suoraan Alina hoivakodin senioriin sarjavalmistekorun käytettävyyden testaamisessa. (Jäntti, 2011).

Otin yhteyttä puhelimitse Alina-hoivakodin kodin asiakkaaseen, jonka puhelinnumeron olin saanut Satu Jäntiltä. Pyysin häneltä tapaamisaikaa, jossa voisin haastatella häntä koruun liittyvistä arvoista ja merkityksistä sekä tarkemmin myös sosiaalisesta kanssakäymisestä perheiden omaisten ja eri yhteisöjen välillä. Alina-hoivakodin asiakas lopetti puhelun toteamalla: *En osta yhtään korua.*

21.3.2011 Otin yhteyttä uudestaan Alina-hoivakodin Satu Jänttiin, ja kerroin että asiakas ei ymmärtänyt ehkä puhelimesta kysymääni haastattelumahdollisuutta, koska tyrmäsi ideani. Puhelimesta on vaikea kertoa seniori-ikäiselle tapaamisen aihetta, mutta onnekseni sain toisen mahdollisuuden tavata Alina-hoivakodin seniori, koska Satu Jäntti antoi hoivakodin asiakkaan tyttären tiedot, jotta voin sopia tapaamisesta uudelleen. (Jäntti, 2011).

Otin yhteyttä puhelimella vielä myöhemmin Alina-hoivakodin edellä mainittuihin asiakkaisiin, mutten saanut yhteyttä, joten päätin etsiä sopivat haastateltavat muilla keinoilla.

2.1.1 UNIKKIKORUN KÄYTTÄJÄ

Uniikkikorun käyttäjä tätini on eläkkeelle siirtynyt kuvaamataidonopettaja. Hän on syntynyt Sortavalassa 1928, josta muuttanut Pieksämäelle 1939 ollessaan 11 vanha, alkaneen Suomen ja silloisen Neuvostoliiton välisen sodan vuoksi. Tätini on syntyperäinen Sortavalalainen ja omaa hyvät kädentaidot ja tiedot perinteisestä käsityönä tehtävästä korusta. Hän on myös taiteellinen ja omaa vahvan tietämyksen kulttuurillisista perinteistä ja niiden merkityksistä.

2.1.2 UNIKKIKORUN KÄYTTÄJÄN HAASTATTELUT JA TAPAHTUMAT

Tädin haastattelu yhteisöllisyydestä

Keskustelin isänpäivänä 14.11.2011, tätini kanssa aiheesta: Perheiden levittäytymisestä laajemmalle alueelle. Tätini kertoi omasta lapsuudesta 1930-luvulta Sortavalasta Laatokan rannalla, jossa heidän perheensä asui saman katon alla ja perheyhteisö oli tiiviimpi ja toisistaan huolehtiva. Perheen ongelmat ratkaistiin yhdessä ja aina löytyi apua läheltä, vanhemmalta perheenjäseneltä. Suomen ja silloisen Neuvostoliiton välisen sodan alettua perhe siirtyi Pieksämäen kautta Tampereelle asumaan.

Tätini kertoi myös, että perheiden lasten ajatukset ja ympäriltä tuleva maailmankuva on hyvin erilaisia riippuen heidän kasvuympäristön virikkeistä.

Jos esimerkiksi kuvittelee kaksi perhettä: Joista ensimmäinen asuu omavaraisessa yhteisössä saman katon alla maaseudulla tai kaupungin liepeillä ja jonka perheyhteisöön kuuluu kaiken ikäisiä.

Toiseen perheeseen, joka asuu kaupungissa, erillään sukulaisista ja jonka vanhemmat tekevät vuorotyötä pahimmillaan.

Pelkästään internetin/-television yhteisöt, sekä media, joka kohdistetaan yhä nuorempiin, vaikuttavat nuorten todellisuudentajuun ympäröivästä maailmasta. Nuoret ymmärtävät internetin hyödyt ja haitat oikealla tavalla, sekä osaavat erottaa faktan fiktiosta, usein vasta lähempänä aikuisikää.

Lapsi ei välttämättä ymmärrä piilomainonnasta tai mielikuvamainonnasta paljoakaan, tai ei käyttäessään internetiä välttämättä tiedä kenen kanssa on vuorovaikutuksessa chat- keskustelussa.

Tosin on ymmärrettävää ja normaalia nyky-yhteiskunnassa, jos vanhemmat ovat paljon poissa kotoa pitääkseen talouden hallinnassa, että kyseinen lapsi etsii kavereita sosiaalisen media kautta.

Edellä mainitut esimerkkiperheiden erot sosiaalisessa vuorovaikutuksessa johtuvat yritysten ja koulutuksen siirryttyä kasvukeskuksiin kilpailun ja kannattavuuden vuoksi. Kasvukeskusten vuoksi työ- ja opiskeluikäisten vanhempien täytyy luonnollisesti muuttaa myös kasvukeskuksiin. Lisäksi perheiden toimeentulo usein vaatii molempien vanhempien työssäkäynnin.

Yhteydenpitäminen pitkien välimatkojen vuoksi on siirtynyt internetiin ja puhelimella soittamiseen enenemissä määrin ja jos ajattelee yksin asuvaa iäkästä omaista, ei kommunikointi ja laitteiden käyttö ole kaikille helppoa.

Kommunikointi kasvotusten antaa huomattavasti enemmän informaatiota johtuen ihmisen aisteista ja niiden yhteisvaikutuksesta luoda mielikuvaa puhelumppanista, verrattuna puhelimella tai skypeillä käytävässä keskustelutilanteesta, puhumattakaan tekstiviesteistä tai sähköpostista.

On sanomattakin selvää että etäisyyksien päästä tehdyt johtopäätökset siitä, mitä keskustelukumppani oikeasti tarkoittaa vaikeutuu, ja pahimmillaan aiheuttaa väärinkäsityksiä johtuen suppeasta kommunikointikeinosta.

Suomessa on noin 800000, (Tilastokeskus, 2011). Senioria, yli 65-vuotiasta, joista osalla oletettavasti on vaikeuksia kommunikointiin tarkoitettujen laitteiden käytössä.(Ryynänen- Hoffman L. T., Isänpäivän keskustelu, 2010).

Olin yhteydessä puhelimitse tätiini, jossa tiedustelin hänen kiinnostusta osallistumisesta opinnäytteeseeni. Kerroin että kirjoittaisin liitteen tarinasta, joka pohjautuu hänen elämänvarrelta jääneeseen muistoon. Lisäksi aikomukseni oli kuvittaa tarina vesiväritöinä, sekä suunnitella ja valmistaa käsityönä hänelle tarinaan

liittyvä uniikkikoru, niin että hän päättää materiaalit ja vaikuttaa osaltaan muotokieleen. Kerroin myös että, korun tavoite olisi herättää tämä hänen muisto mieleen sitä katsoessaan. Tätini toivomus oli lisäksi, että kuvitettu tarina voisi olla tyyliältään lapsille suunnattu.

Seuraavan kerran soitin tädilleni, jolloin esitinkin hänelle kysymyksen, voisiko hän kertoa elämänsä varrelta mukavimman muiston, jota haluaisit uniikkikoron muistuttavan. Tätini kiinnostui yhteistyöstä ja niinpä kävin tapaamassa häntä viikolla 7/11, Helsingissä ja hakemassa hänen valitsemat korumateriaalit. Tavattuamme sovimme että pitäisimme yhteyttä puhelimitse sekä kirjeenvaihdolla.

2.2 KÄYTTÄJÄLÄHTÖINEN SUUNNITTELU JA ARVOT

Käyttäjälähtöisessä suunnittelussa otetaan huomioon käyttäjän omat tarpeet ja mieltymykset tuotteelle, ja nykykäytäntönä osallistetaan hänet mukaan suunnitteluun, jotta tuotteesta tulee käyttäjälle mahdollisimman sopiva. (Kares, A. Kuopion Muotoiluakatemia/ Savonia-Amk., 2010).

Maitotytöntarinan leikit Laatokan rannalla Sortavalassa on tätini mukavin muisto hänen elämästään, siksi ajattelin sen olevan hyvä ja tarpeeksi motivoiva keino suunnitella koru, koska tarina sisältää paljon muistoja, tunteita, iloa ja myöskin surua, jotka kuuluvat kuitenkin normaali elämään.

Tunteita, muistoja sekä arvoja sisältävä koruidea kantaa pidemmälle, koska siinä on syvät ja todelliset juuret. Korun merkitykseen voi liittyä jotain aitoa oikeasta elämästä, ja korun tunnearvo määräytyy ihmisen kokemuksiin liittyvien muistojen esille tuomana voimana.

Mielestäni koru ilman tunteisiin tai kokemuksiin liittyvää muistoa tai tarinaa ei ole aito koru, vaan se on esine, joka on tehty jostain materiaalista jollakin satunnaisella keinolla. Tällainen esine voi tietysti olla kaunis ja käytettävyydeltään hyvä, mutta jos koru ei sisällä mitään syvempää merkitystä, mielestäni se on pelkkä koriste.

Tarina korun käyttäjän mukavasta elämästä liittyvästä muistosta ja sen kuvittaminen on hyvä keino avata luova suunnitteluprosessi. (Ryynänen- Hoffmann L. T., 2010-2011).

2.2.1 KÄYTTÄJÄN TARPEET JA VAATIMUKSET UNIKKIKORULLE

Aluksi uniikkikorun vaatimukset tätini sanoin.

Uniikkikorun täytyy olla rannekoru leveydeltään maalarinteippirullan vahvuus, (20mm). Korun materiaalit ovat hänen keräämiä puulajeja kuten: Paatsama, omenapuu, koivu, visakoivu, kataja. Kivilajit: graniittia ja liuskekiveä. Lisäksi rannekorussa täytyy olla pellavaa. Rannekorussa täytyy olla mahdollisuus vaihtaa eri materiaali omatoimisesti, sekä helppokäyttöinen lukkomekanismi. Maalarinteippirullan leveysvaatimus juontaa juurensa tätini kuvaamataidonopettajan työhönsä, jossa hänellä oli tapana pitää oppitunneilla teippirullaa ranteessaan. Koru ei saa hangata eikä olla painava missään muodossa. (Ryynänen- Hoffman L. , 2011)

2.2.2 UNIKKIKORUN AINEISTO

Ajatukseni oli lyhyesti haastatella ja kirjoittaa muistiin tätini kertomaa tietoa tarinasta ja kuvittaa tarina niin, että tarinan pääkohdat nousevat esiin. Tarinan kuvitus on hyvä keino päästä oikeanlaiseen tunnelmaan, käyttäjälähtöisessä suunnittelussa, ja lisäksi vesivärimalaukset liittyivät tarinan käännekohtiin ja tärkeisiin tapahtumiin. Käytin tarinaa ja vesivärimalauksiamuotoilijan roolissa ”muistikortteina”, joista uniikkikoru saa oikean tunnearvon ja merkityksen.

2.2.3 MAITOTYTÖN TARINAN VESIVÄRITYÖT



Kuva 1. Sortavalan kaupunki. Vesiväriytyö. Ryynänen,J,P. 2011.

Tädin tarina liittyi hänen synnyinkaupunkiin Sortavalaan vuonna 1939. Tätini oli tuolloin 10 vuotias.



Kuva 2. Lautanrakennuspuuhia. Vesiväriyö. Ryynänen,J,P.2011.

Tätini mukavin muisto liittyi leikkeihin kavereiden kanssa Laatokan rannalla, jossa he rakensivat punahonkaisista hirrenpätäkistä lauttoja erilaisilla kiinnitysmenetelmillä. Punahonka oli silloiseen aikaan käytetty materiaali rakentamisessa. Lautoissa oli lisäksi istuin ja he soutivat rantavesiä pitkin seipään avulla.



Kuva 3. Sortavalan tyttökoulu. Vesiväriyö. Ryynänen,J,P.2011

Sortavalan tyttökoulussa syntyneet ystävyysuhteet ovat säilyneet nykypäivään saakka huolimatta asuinpaikan vaihdoksista.



Kuva 4. Evakko Sortavalasta. Vesiväriyö. Ryynänen, J.P. 2011.

Vesiväriyö kuvaa evakkoa Sortavalasta Pieksämäelle hieman ennen Suomen ja silloisen Neuvostoliiton välistä sodan syttymistä 1939.



Kuva 5. Maidonhakeureissu. Vesiväriyö. Ryynänen, J.P. 2011.

Tätini tehtäviin kuului Pieksämäellä mummon auttaminen ja sisaruksista huolehtiminen. Yksi tehtävistä oli maidon hakeminen läheisiltä tiloilta, äidin ollessa lottana ja isän ollessa rintamalla. Maitotytönkoru sai nimensä tätini tekemistä maidonhakureissuista.

2.2.4 UNIKKIKORUHAHMOTELMIA

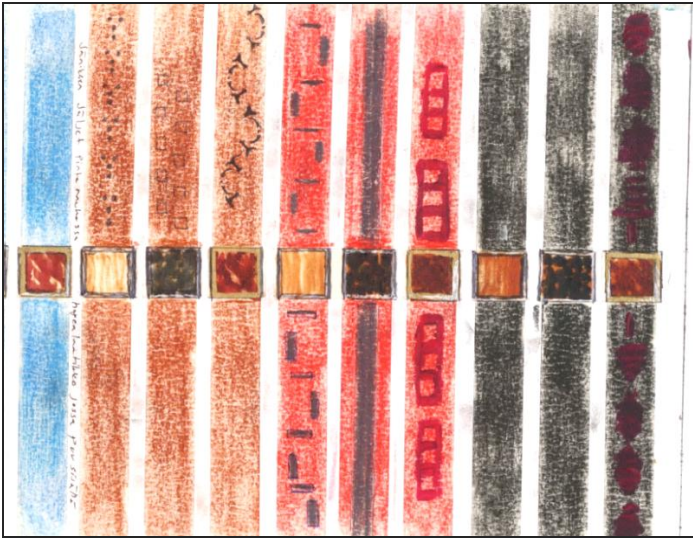
Tässä luvussa esittelen osan hahmotelmia joita piirsin puu- ja vesivärien avulla. Hahmotelmat ovat ideapiirroksia Maitotytön tarinan pohjalta. Rannekoruhahmotelmien värit, materiaalit ja muotokieli perustuvat tarinaan ja rannekorun käyttäjän toiveisiin.

Käytännössä lähetin postitse hahmotelmat tädilleni ja hän palautti ne takaisin, luettuaan ne. Samassa lähetyksessä sain myös hänen omia ideoita rannekorun mallista.



Kuva 6. Uniikkikoruhaahmotelmia. Juha Pekka Ryytänen. Sähköinen tallenne. Juha Pekka Ryytänen.2011

Kuvassa numero 6. kirjailtu kangasnauha ja jalometallista valmistetut koristeet.



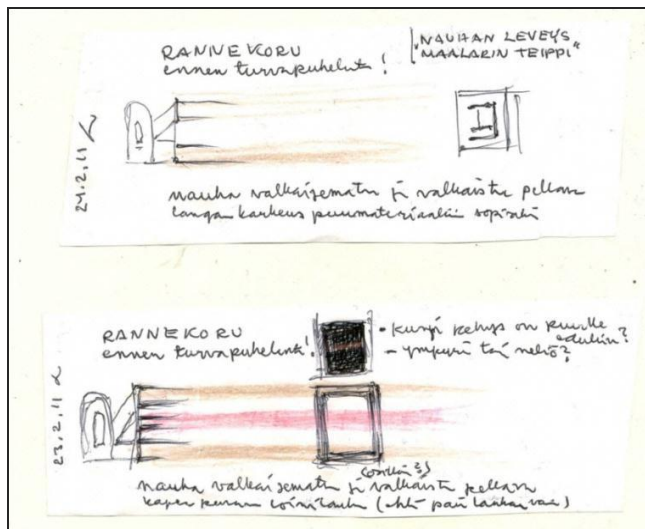
Kuva 7. Uniikkikoruahmotelma. Sähköinen tallenne. Juha Pekka Ryynänen.2011.

Kuvassa kirjailtu kangasnauha ja jalometallista valmistetut koristeet. Koristeet esittävät jalometallista, puusta ja kivistä valmistettuja koristeosia.



Kuva 8. Uniikkikoruahmotelmia. Ryynänen,J,P. 2011.

Rannekorun toiveet tarkentuivat niin, että rannekorun perusmateriaaliksi varmistui maalarinteippirullan levyinen lautanauha, jonka materiaalina on pellava. Tarkemmin luonnonvärinen pellavalanka ja valkaistu pellavalanka. Keskelle nauhaa tätäni halusi 1 tai 2 Karjalanpunaista loimilankaa.



Kuva 11. Rannekoruhahmotelma. Ryynänen- Hoffman, L.T. 2011.

Tädin piirtämä ehdotus uniikkikorusta.

24.2.2011. Ote Puhelinhaastattelusta

Tärkeä osa uniikkikorun suunnittelua oli puhelinhaastattelut, joita kertyi 8 kappaletta uniikkikoruprojektin aikana. Alla ote yhdestä puhelinhaastattelusta, jolla uniikkikorun muotoilullisia ratkaisuja päätettiin.

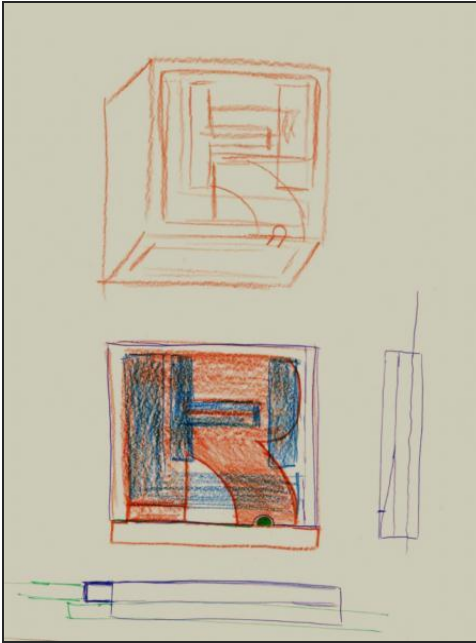
Puhelussa ehdotin tädilleni laatikkoidea ja pellavanauhaa.

Laatikkoidea oli hänen mielestään hyvä ja kertoi palautteessaan pitävänsä R-laatikkolukkoidea, mutta hän halusi laatikon näkyvälle osalle kohokuviointina nimikirjaimet LT, joista mukana oli ehdotus kuvana. LT kirjaimet kuvastaa etunimien alkukirjaimia.

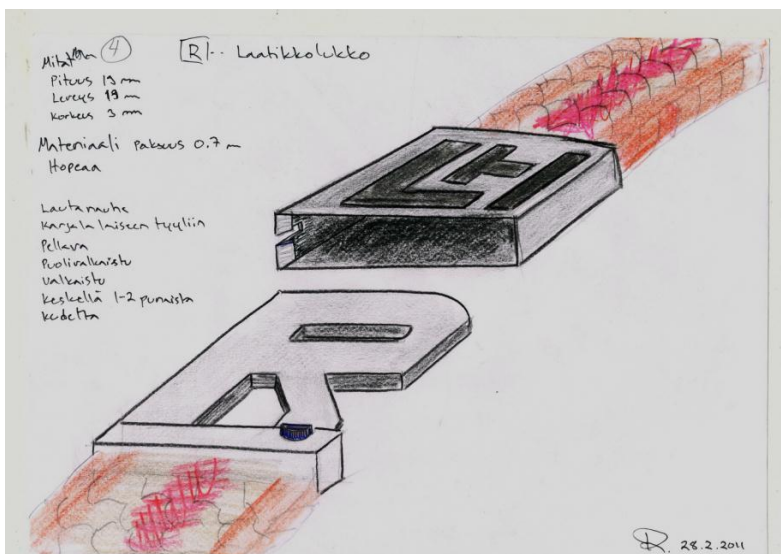
Neliön muotoinen hopeakehys johon puu ja kivipalaset voisi kiinnittää, oli hänen mielestään hyvä idea ja kertoi hopeakehysten sopivan ulkonäöllisesti hyvin laatikkolukon kanssa. Lisäksi hän kertoi pitävänsä yksinkertaisesta pyöreästä hopeakehyksestä johon puun tai kivenkappaleen voisi kiinnittää, mutta toivoi siihen erilaista lukkoa koska pyöreä kehysosa ei sopinut hänen mielestään laatikkolukon kanssa samaan rannekoruun.

Ehdotin hänelle puhelimitse tekäväni molemmat rannekoru mallit käsityönä. Pyöreän kehysten kantavan rannekorun kanssa ehdotin tekäväni soikean tai pyöreän putkilukon ja neliömallisen kehysten kanssa rannekoruun tulisi "R" laatikkolukko kohokuvioinnilla.

Tätini piti ideaa hyvänä ja antoi minulle vapauden toteuttaa kyseiset korut, mutta suositteli jälleen lautanauhan tekoon ja suunniteluun ammattilaisen apua. (Ryynänen-Hoffmann L. , Puhelinhaastattelu, 2011). Lautanauhan valmistamisen aineistona käytin kirjaa,(Merisalo, 1985).



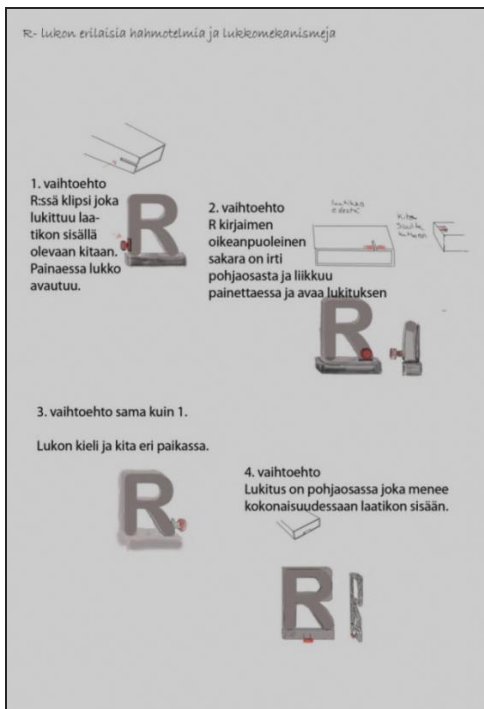
Kuva 12. Uniikkikorun lukkohaahmotelma.Sähköinen tallenne.Juha Pekka Ryynänen.2011



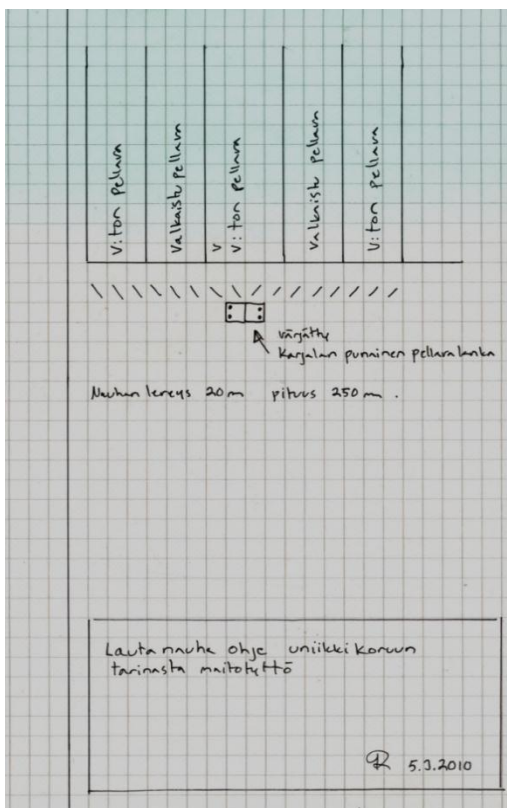
Kuva 13.Laatikkolukko.Ryynänen,J.2011

R- Laatikkolukon haahmotelma.

Yllä olevissa kuvissa 12. ja 13. Lautanauhan lukkoideana on sukunimestä peräisin oleva R- kirjaimen muotoinen laatikkolukko. Laatikkolukossa on haitta kuoriosassa ja kieli joka lukittuu kun R- osan työntää laatikon sisälle. Lukko avautuu kun R-osassa olevaa nuppia painaa.



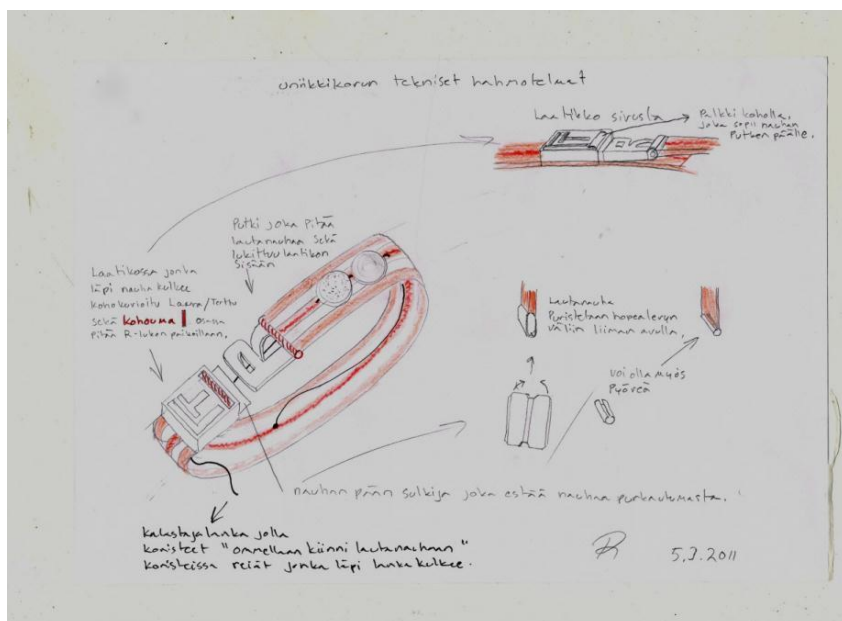
Kuva 14. Uniikkikorun R-lukon kiinnitys vaihtoehtoja. Sähköinen tallennus. Juha Pekka Ryyänen.2011.



Kuva 15. Lautanauhan valmistusohje. Sähköinen tallenne. Juha Pekka Ryyänen.2011

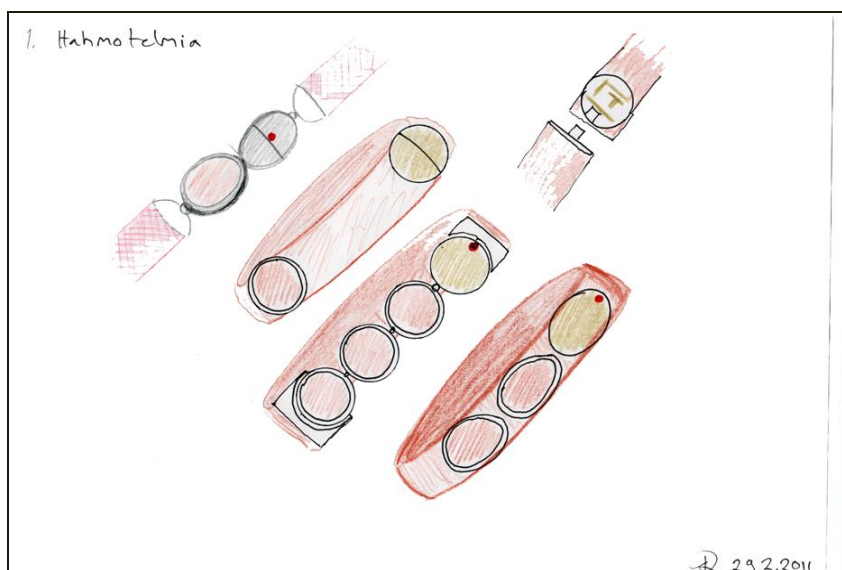
Lautanauhan valmistus suunnitelmapiirros, Ryyänen,J. Ohjeet: (Merisalo, 1985).

Lautanauhat suunnitellaan ruutupaperille. 4 reikäistä lautaa käytettäessä jokaisessa laudassa on merkitty siihen suunniteltu pellavalangan väri. Lautojen määrä vaikuttaa nauhan leveyteen. Esimerkiksi uniikkikorus-
sa 20 millimetriä leveään lautanauhaan käytettiin 20 lautaa, joissa jokaisessa oli 4 lankaa.



Kuva 16. Hahmotelma uniikkirannekorusta. Ryynänen, J. 2011.

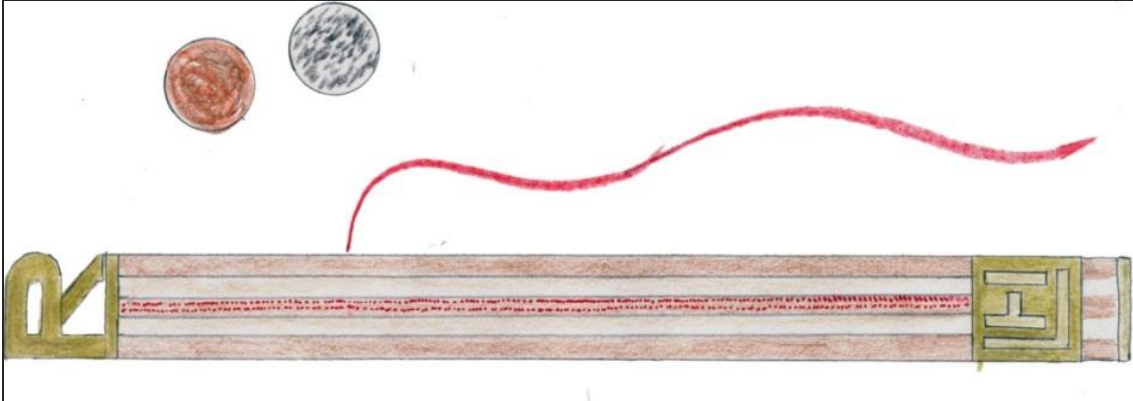
Kuvassa yllä Lautanauha, laatikkolukko ja nauhassa olevia koristeita. Koristeet kiinnitetään kalastajalangalla.



Kuva 17. Hahmotelmia. Ryynänen, J. 2011.

Ideani koristeille tarkemmin oli porata ja hioa pyöreä 15mm tanko puusta ja kivistä joihin poraisin nyörin läpäistäviä reikiä noin 1.5mm. halkaisijaltaan, jonka jälkeen sahaisin tangot levyiksi niin että niiden keskelle

poikkisuuntaisesti jäisi kiinnitysreikä, josta kalastajalanka pudotetaan läpi ja kiinnitetään pellavalautanauhaan.



Kuva 18. Esityspiirros rannekorusta. Sähköinen tallenne. Juha Pekka Ryyänen 2011

Kuvassa rannekoru esityspiirroksena. Lautanauhassa valkaisematon pellava, valkaistu pellava, sekä keskellä kahdella punaisella loimilangalla kudottu kuvio. Lautanauhassa hopeasta valmistettavat laatikkolukot.



Kuva 19. Laatikkolukko hopeasta. tekijä Juha Pekka Ryyänen. Valokuva Juha. Pekka Ryyänen. 2011.

Kuvassa hopeasta valmistettu laatikkolukko. Lukko on R- kirjaimen muotoinen joka kuvastaa sukunimen alku kirjainta.

Laatikkolukon hylkääminen

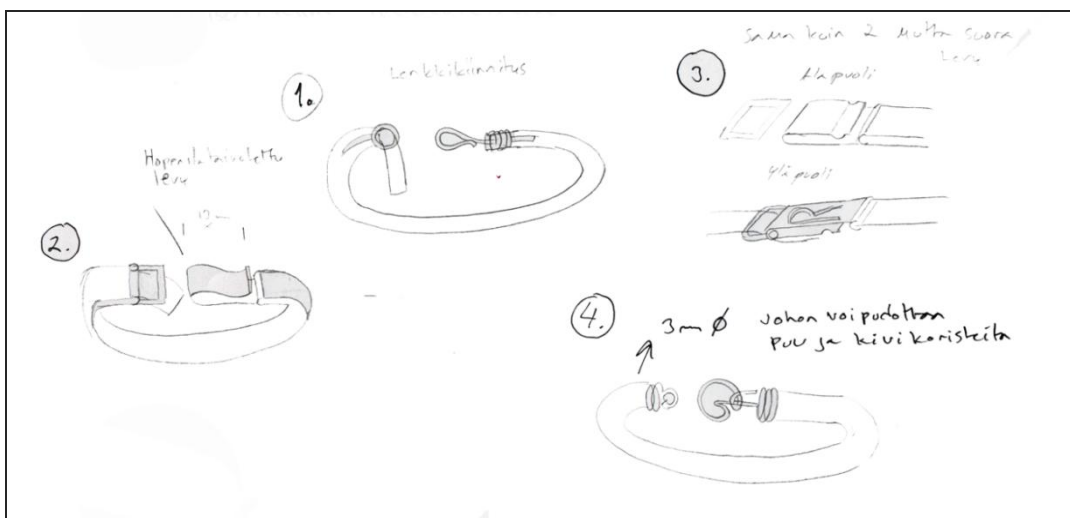
Pohdein laatikkolukon toimivuutta, sekä kestävyyttä, ja hylkäsin koko laatikkolukkoidean johtuen seuraavista syistä.

Käsityöperinteet ja korun perusoletus: Muotoilijana minun on ajateltava korun perusasioita. Korun täytyy kestää yli sukupolvien, koska tätini ja minun sukuni on käsityöläissuku, korun lukon täytyy kestää tuhansia avaamisia ja sulkemisia, joten en voi ajatella käyttäväni epävarmaa laatikkolukkoa tätini rannekoruun.

R- kirjaimen poissulkeminen suunnitelmasta sen vuoksi koska markkinoilla on käytössä R mallinen jalokivillä koristeltu koru ja en halunnut mielle yhtymiä R laatikkolukon ja kyseisen korun välille huolimatta siitä että tätini isoisä Lauri Ryynänen on käyttänyt kyseistä tekijänmerkkiä Pietarissa, Holmströmin pajalla työnjohtajana ollessaan. (Tillander- Godenhielm, 2008).

Laatikkolukko on liian monimutkainen ja epäesteettinen johtuen R kirjaimen ja laatikon epätasapainosta. Mielestäni laatikkolukossa on sopivaa olla vain yksi tai maksimissaan kaksi kirjainta kuvaamaan henkilöä, ja koska tätini haluaa LT kirjainten näkyvän lukossa poistin R ehdotuksen kokonaan.

Kerroin puhelimitse tädilleni kyseiset syyt suunnitelman muutoksesta ja hän hyväksyi ja ymmärsi perusteluni. Samalla kerroin uuden vaihtoehdoni lukolle, jossa laatikon korvaa 20mm. halkaisijaltaan pyöreä solki tyylinen lukitus. Tätini hyväksyi uuden ehdotuksen. (Ryynänen-Hoffman, L. , 2011).



Kuva 20. Lukitus vaihtoehdot. Juha Pekka Ryynänen.2011.

Kuvassa 22. erilaisia lautanauhan lukitusvaihtoehtoja: 1. Hopealangasta taivutettu lenkki, 2. Vyönsolki tyylinen kiinnitys, 3. Vyönsolkilukko kaiveruksella, 4. R- kirjaimen muotoon hopealangasta taivutettu lenkki

2.2.5 UNIKKIKORUN MERKITYKSEN POHDINTAA

Pohdin korun merkitystä tädilleni heittäytymällä ajatuksissa hetkeksi *Maitotytön tarinaan*, ennen sodan syttymisen ajankohtaa 1938, jolloin he ovat leikkineet normaalisti leikkejään ja kaikki asiat ovat olleet hyvin. Tuskin ovat olleet tietoisia alkavasta sodasta.

Sanomattakin on selvää, että 10 vanha ymmärtää sanan sota ja mitä se tarkoittaa. Kun vanhemmat lopulta ovat ilmoittaneet, että nyt tarpeellisin vain mukaan ja muutto kohti länttä, muuttaminen synnyinseudulta omasta kodista, omista kavereista eroaminen, uudelle asuinpaikalle jättää syvän arven sydämeen, tietoisena siitä, ettei takaisin ole menemistä kodin tuhoutumisen ja maan omistajavaihdoksen vuoksi.

Sodan aiheuttamat traumaattiset kokemukset ja muutokset, sekä asuinseudun vaihtaminen on vastakkainen kokemus verrattuna siihen, kun tätini on leikkinyt kavereidensa kanssa Laatokan rannalla hirsilauttoja rakennellen. Ajallisesti lähellä toisiaan olevat lastenleikit ja evakkoon muutto on todennäköisesti korostanut tätini muistoa siitä, kun kaikki asiat olivat vielä hyvin, "aika kultaa muistot".

Korussa oleva muotokieli joka muistuttaa kyseisestä tarinasta ja ajankohdasta, antaa korun kantajalle voimia ja tahtoa uskoa siihen, että kaikki asiat lopulta korjautuvat niin, kuin niiden kuuluu olla, koska elämä silloisen evakkoon muuton jälkeen on palautunut ja jatkunut normaalisti nykypäivään saakka. Lyhyt kestoiset sodat tulevat ja menevät mutta perusasia, eli ihmisen itsensä hyvinvointi kestää läpi elämän, koska luonto on tarkoittanut ihmisen selviytymään ja sopeutumaan erilaisiin tilanteisiin ja niiden muutoksiin.

2.2.6 UNIKKIKORUN MIELLEYHTYMÄT TARINAAN

Uniikkikorun lukko ja sen muotokieli kuvastaa tekniikan osalta tarinan lautanrakennusleikkejä Laatokan rannalla. Lukko kuvastaa muotokieleltään lauttaa jossa on aalto alapuolella sekä teippirullan päätä joka on hieman käpristynyt. Lautanauhaan kiinnitettävät puu ja kivimateriaalit ovat tätini keräämiä ja itsessään jo herättävät muistoja lapsuusajalta, kuten esimerkiksi visakoivu joka on todistettavasti hänen Pieksämäen mummolan pihasta kaadetusta visakoivusta leikattu palanen ja siitä valmistettu korun osa. Omenapuun koristeosa antaa miellelyhtymiä syntymäkodin sisäpihassa oleviin omenapuihin joista tätini muistaa niiden tuoksun.

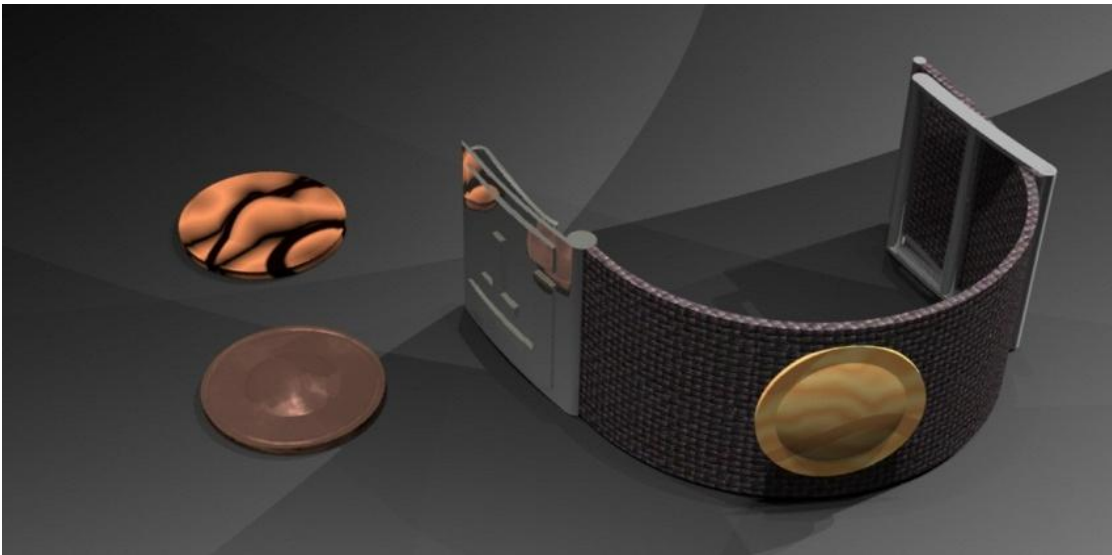
Rannekoru kokonaisuudessaan kuvastaa pientä lauttaa jonka tätini voi rakentaa haluamallaan tavalla ja materiaaleilla joka herättää muistoja lapsuusajan lautan rakennusleikeistä. Korun ommel tyylinen kiinnitys koristeosille johtuu siitä, että tätini on harrastanut koko ikänsä kudonta ja ompelutöitä, joten mielestäni oli hyvä idea rannekorulle, johon joutuu vähän näkemään vaivaa sen rakentamisessa mieleisekseen ja sitä kautta yksilölliseksi.

2.3 UNIKKIKORUN ESITYSKUVIA



Kuva 21. Rhinoceroskuva uniikkikorusta. Ryynänen, J. P. 2011.

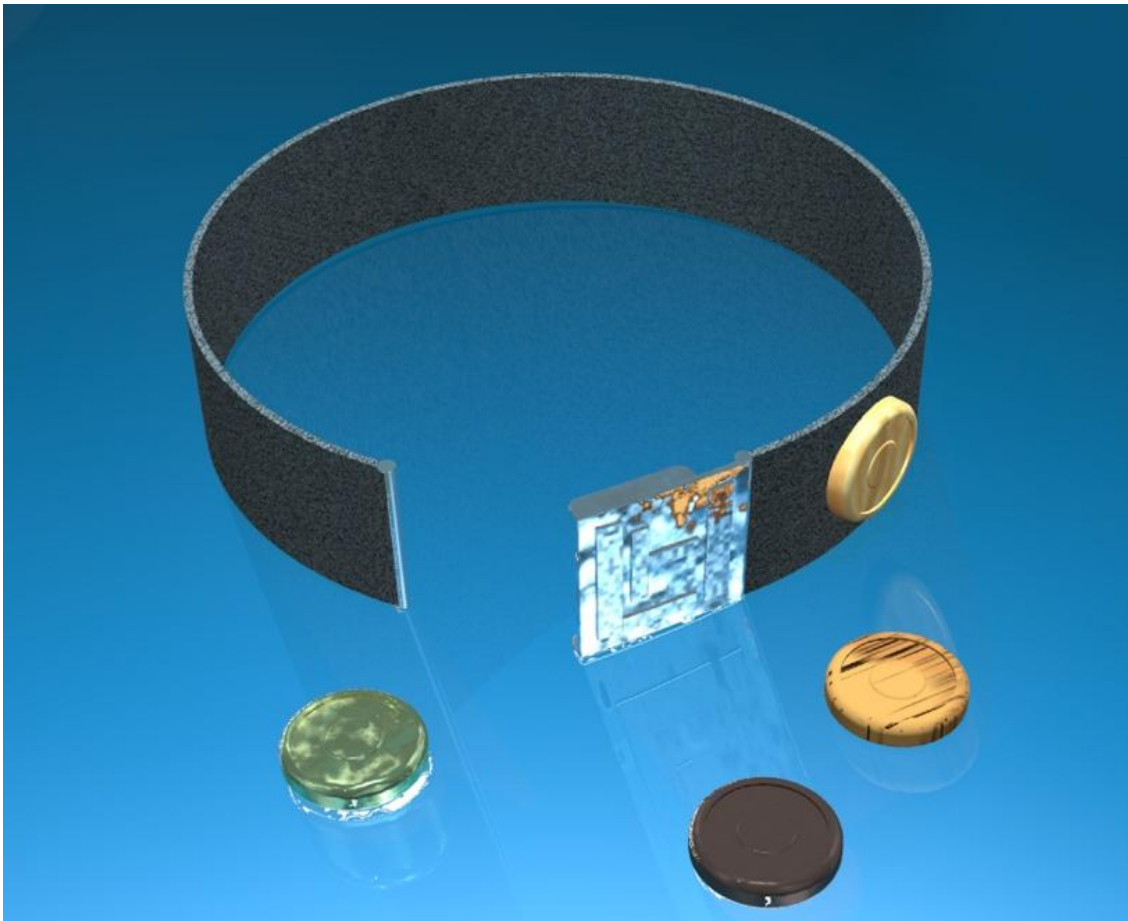
Hopeinen solki lautanauha ja vaihdettavia koristeosia.



Kuva 22. Rhinocerospiirros uniikkikorusta. Juha Pekka Ryynänen. 2011

Rhinoceros esityspiirros uniikkikorusta ja koristeista. Koivu kiinnitettynä

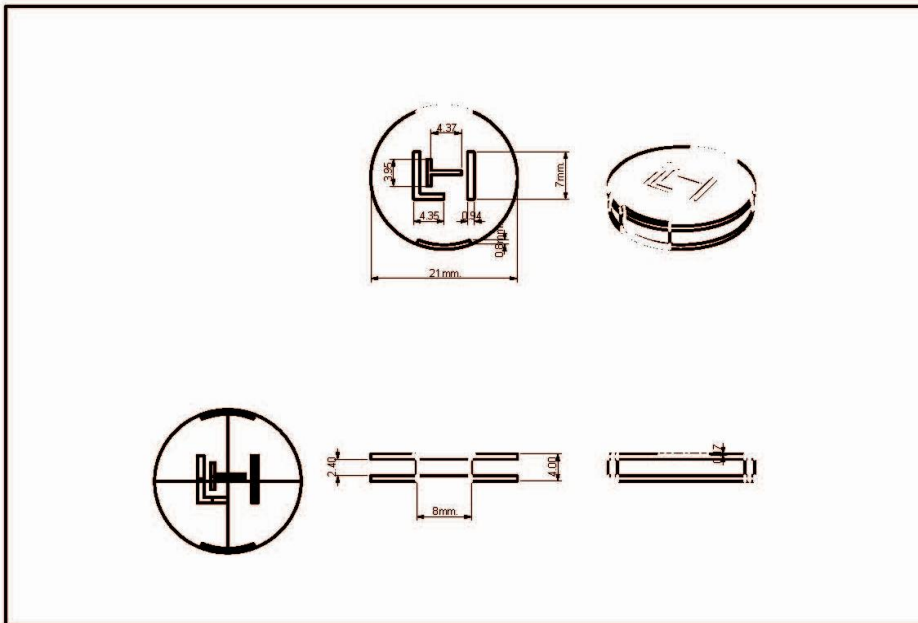
lautanauhaan, pronssi ja teakpuun koriste vieressä. Kuvissa 21, 22 ja 23. kangasmateriaali esittää pellavalautanauhaa tummasta sävystä huolimatta.



Kuva 23. Rhinoceroskuva uniikkikorusta. Juha Pekka Ryyänen.2011. Vaihtoehto nro 2.

Korun vieressä koristeosina hopeaa, graniittia ja teak puuta. (Ryyänen,J.2011).

2.3.1 UNIKKIKORUN MITTAPIIRROS JA KUVAUS



Kuva 24. Uniikkikoron soljen mittapiirros. Juha Pekka Ryynänen.2011

Kuvassa (yllä), soljen kannessa kaiverrus LTI, kuvastaa korunomistajan toivomia nimikirjaimia. (Ryynänen, J. 2011).



Kuva 25. Rhinoceroskuva uniikkikorusta. Ryynänen, J.P. 2011.

Kuvassa 25. valmistettavaksi valittu uniikkikorumalli. Rannekorussa on hopeinen solki, jossa lautanauha on kiinnitetty. Lautanauha pääsee liukumaan soljen välissä, joten korun pituuden muuttaminen on helppoa.

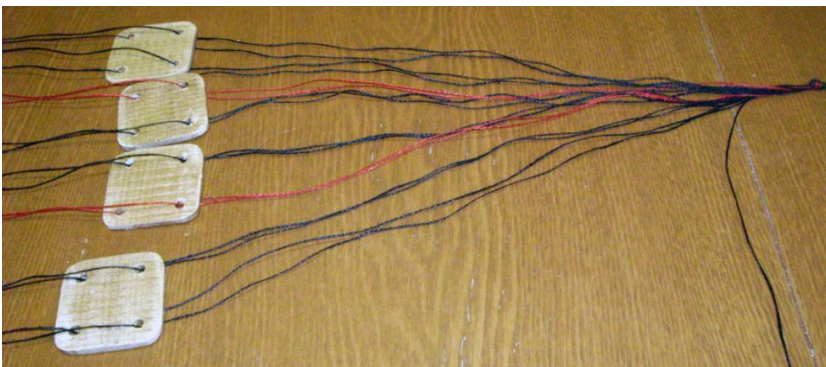
2.4 LAUTANAUHAN VALMISTUS

Ohessa lyhyt kuvaus lautanauhan valmistuksesta. Kirjastosta ja internetistä löytyi hyviä ohjeita lautanauhan valmistamiseen. (Merisalo, 1985), (Valjanen, 2011).



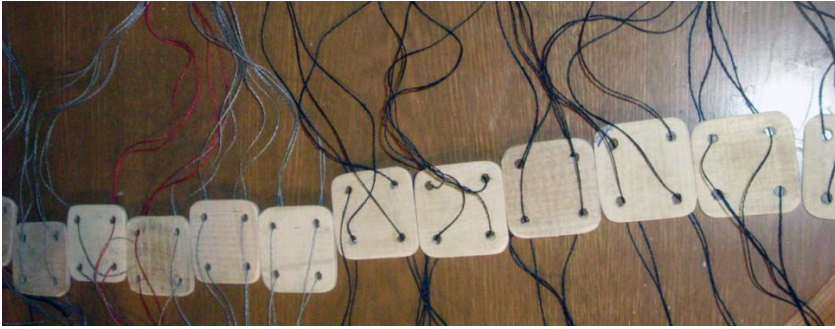
Kuva 26. Erivärisiä pellavalankoja. Juha Pekka Rynänen. Valokuva Juha Pekka Rynänen. 2011

Vasemmalta lukien: Harmaa, Karjalan punainen, luonnonvärinen pellava, valkaistu pellava sekä hiilenmusta pellavalanka.



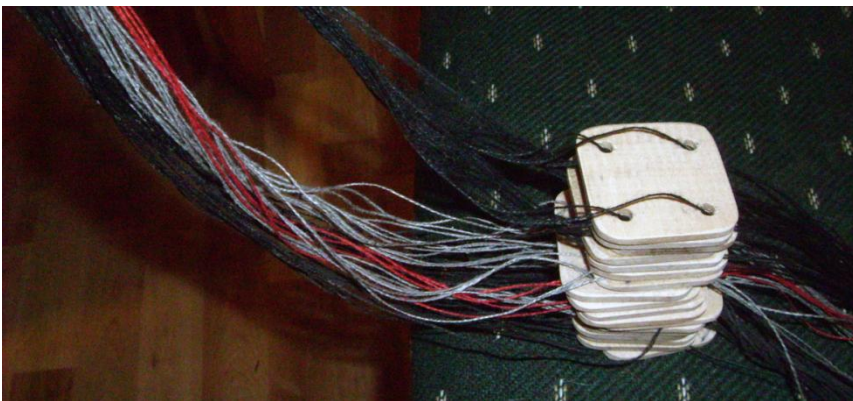
Kuva 27. Pellavalankojen pudottelu lautoihin. Juha Pekka Rynänen. Valokuva Juha Pekka Rynänen. 2011

Langat pudotellaan ruutupaperille tehdyn suunnitelman mukaisesti.



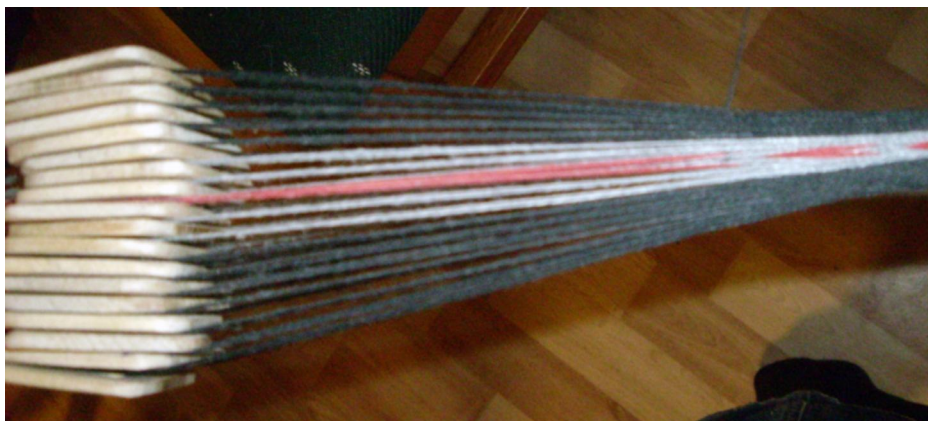
Kuva 28. Pellavalankojen pudottelu lautoihin. Juha Pekka Ryyänen. Valokuva Juha Pekka Ryyänen.2011.

Kuvassa langat pudotellaan väreittäin lautoihin, niin että laudoilla on parit kun ne käännetään yhteen nip-
puun.



Kuva 29. Lautojen niputtaminen. Tekijä. Juha Pekka Ryyänen. Valokuva Juha Pekka Ryyänen.2011.

Kun langat oli pudoteltu lautoihin, ne kiristettiin pöydän kulmaan ja omaan vyöhön kiinni. Lautanauhan ku-
tomisen aikana oli tärkeää pitää langat kireällä, jotta lautanauhasta tulee riittävän tiukka.



Kuva 30. Lautanauhan kudontaa. Tekijä Juha Pekka Ryyänen. Valokuva Juha Pekka Ryyänen. 2011

Loimilankaa pudotellaan puolelta toiselle lautojen muodostamista väleistä, niin että aina langan pudotuksen jälkeen lautoja käännetään eteenpäin yhden varttikierroksen verran.

Lautanauhan toisen pään kiinnitin pöydän jalkaan. Laudat voi halutessaan merkata väreillä tai numeroilla kulmista jotta kääntely pysyy samassa järjestyksessä. Lautanauha alkaa tietyssä vaiheessa kiertyä pöydän puoleisesta päästä, jolloin lautoja täytyy alkaa kääntämään itseensä päin takaisin. Lautanauhan kuvio muodostuu silloin päinvastoin. Lisätietoja lauta- ja pirttanauhojen kutomisesta ja historiasta löytyy kirjasta Nauhoja. (Merisalo, 1985).



Kuva 31, Valmis lautanauha. Tekijä Juha Pekka Ryyänen. Valokuva Juha Pekka Ryyänen. 2011

Lautanauhan leveys 16,mm. pituus 200,mm. paksuus 2,mm. (Ryyänen, J. 2011).

Uniikkikorun lautanauhat valmisti opiskelija Susanna Hytönen Kuopion muotoiluakatemia- Savonia/ Amk:n tekstiilimuotoilunlinjalta.

5.3.2011 Olin yhteydessä puhelimitse Susanna Hytöseen lautanauhan etenemisestä ja hän totesi, että uniikkikorun 16 laudalla nauhan leveys on noin 18mm. Joten päätimme lisätä lautojen määrää parilla kapaleella jotta tätini vaatima maalarin teippirullan leveys 20mm. saavutetaan. (Hytönen S. , 2011).

8.3.2011 Sain Susanna Hytösen valmistamat lautanauhat postikuljetuksen kautta ja lautanauhat olivat mielestäni laadukkaita, ja huolella kudottuja.



Kuva 32. Valmiit lautanauhat. Kuva. Hytönen, S. Tekijä. Hytönen, S. 2011.

Kuvassa valmiita lautanauhoja rannekorua varten. Keskellä olevan Karjalanpunaisen langan tekemät kuviot riippuvat siitä, kuinka ne on pudoteltu lautoihin suhteessa muihin väreihin. Myös lankojen määrä vaikuttaa kuvion muodostumiseen.

2.4.1 KORISTEIDEN VALMISTUS

Valmistin lautanauhaan tarkoitettuja koristeita Kuopion muotoiluakatemian puupajalla. Puulajeina käytin tädiltäni saamia puulajeja, kuten visakoivu, paatsama, kataja, omenapuu, tammi.



Kuva 33. Puukoristeiden valmistus. Valokuva. Ryynänen, J.P. Tekijä. Ryynänen, J.P. 2011.

Puukoristeet porattiin pylväsporakoneella, terällä joka leikkaa 15mm. halkaisijaltaan olevan koristepalan.



Kuva 34. Lautanauhaan kiinnitettäviä koristeita. Tekijä: Juha Pekka Ryynänen. Valokuva: Juha Pekka Ryynänen. 2011

Ylhäällä kuvassa hiottuja kiviä ja alaosassa hiottuja puukoristeita: visakoivu, omenapuu, paatsama, kataja ja tammi joissa langan mentävä reikä sivussa.

2.4.2 VALMIS UNIKKIKORU

Uniikkikorun nimi: Maitotytön koru

Nimi tulee tätini tarinasta, Pieksämäen mummolassa, jossa hänen tehtäviin kuului maidon hakeminen lähiesiltä maitotiloilta.

Päätin tehdä korun soljeksi pyöreän 21mm. halkaisijaltaan ja 4mm. korkean hopeisen soljen. Soljessa voi liikuttaa lautanauhaa joten sitä ei tarvitse avata tai sulkea ollenkaan vaan mitta säätyy lautanauhaa vedettäessä. Perustelu kaiverretun pyöreän soljen valintaan oli luonnollisesti koristeissa, koska nekin ovat pyöreitä. Esteettisesti parempi lopputulos saavutettiin pyöreällä soljella ja koristeilla.



Kuva 35. Valmis lautanauhan solki jossa kaiverrus. Tekijä Juha Pekka Ryy-nänen. Valokuva Juha Pekka Ryy-nänen. 2011. (Ryy-nänen, J. 2011).



Kuva 36. Valmis maitotytön koru. Tekijä Juha Pekka Ryynänen. Valokuva Juha Pekka Ryynänen. 2011
Lautanauhan soljessa on korulanka jolla voi ommella puu ja kivikoristeet haluamallansa tavalla. Korulangan voi kiinnittää soljen lukkoon kiinni.

Pellava lautnanauha on 20mm. leveä, 2mm. paksuinen ja 220mm. pitkä.

Puukoristeet ovat 15mm. leveitä ja 3mm korkeita puukoristeita joissa on sivusta lävistävä halkaisijaltaan 0.8mm. reikä. Puulajit ovat: Kataja, omenapuu, paatsama, visakoivu.

Kuvassa (alla), olevat kivet ovat hiottu sarjavalmistaiseen naisten rannekoruun, paitsi pihkan värinen karneoli on hankittu Kalevala korun myymälästä Helsingistä.

2.4.3 KEHITYSEHDOTUKSET UNIKKIKORULLE

Mielestäni kivien ja puukoristeiden kiinnitys niin, että lautnanauhaan ei jää reikiä ompeleesta vaatii kehittämistä. Esimerkiksi lautnanauhaan voisi kutoa lenkkejä tai vahvikkeita joihin kudelman voi pudottaa kun koristetta kiinnitetään.

Kivi- ja puukoristeiden suunnittelu niin, että korun kantaja voi helposti kotiloissa tehdä uusia koristeita omin avuin niin halutessaan.

Puu, jalometalli ja kivikoristeiden jatkokehittely reliefimäisiksi vaatii jatkokehittelyä. Koristeiden pintastruktuurilla lisätään korun siroutta ja erottautumista yksilöllisempään muotokieleen.

3 SARJAVALMISTEKORUN MUODONANTOPROSESSI

Sarjavalmistekoru suunnitellaan uniikki Maitotytön rannekorun pohjalta niin, että uniikkikoru ei kärsi sarjavalmisteen korun muotokielestä. Sarjavalmistekorun täytyy kuitenkin mukailla uniikkikorun mallia.

Pohtiessani yhteisöllistä vuorovaikutusta, joista tätini kanssa keskustelin ja joka kuvitetusta maitotytön tarinasta tulee ilmi. Asetin tavoitteeksi suunnitella sarjatuotantokoruidean, joka lisäisi omalta osaltaan perheiden yhdessäoloa jollakin keinolla.

Pää kysymykseni sarjatuotantokorussa oli: Voiko koru tai korukonsepti lisätä yhteisöllisyyttä perheiden omaisten välillä sekä parhaimmillaan eri yhteisöjen vuorovaikutuksessa.

3.1 SENIORI KÄYTTÄJÄRYHMÄ

Käyttäjärühmä Suomessa on noin 800000, Henkilöä ja pyrin avaamaan heidän arvomaailmaa josta saisin vaikutteita sarjavalmistekorun muotokieleen ja merkityksellisyyteen. Mielestäni korun ollessa kantajalleen merkityksellinen, täytyy sen olla kantajalleen tärkeä jostain syystä. Koruun täytyy sisältyä jokin tarina, muisto tai merkitys joka tekee siitä aidon ja tärkeän omistajalleen.

Tämän käyttäjäryhmän arvomaailma poikkeaa tavanomaisesta heidän kokemustensa vuoksi, koska he ovat syntyneet Suomen ja Venäjän, silloisen Neuvostoliiton, sodan jälkeiseen aikaan.

Seniorit ovat jälleenrakentajasukupolvea, sekä heidän lapsiaan sodan hajottamalle maalle, Mikä merkitsee että, lähes kaikki mitä näen ympärilläni, on heidän rakentamaa ja aikaansaamaa. (Tilastokeskus, 2011). [Viitattu 18.3.2011]. Saatavissa: http://www.stat.fi/tup/suoluk/suoluk_vaesto.html.

Seniori käyttäjäryhmälle suunniteltaessa korua täytyy ottaa ehdottomasti huomioon käytettävyyks ja ergonomia. Seniori korun käyttäjällä voi olla iästä johtuvia ergonomisia esteitä käyttää normaalisti korua, esimerkiksi pienet lukittavat lukot, joihin tarvitaan sorminäppäryyttä tai hyvää lähinäköä eivät välttämättä ole paras ratkaisu. Lisäksi täytyy ottaa huomioon erilaiset allergiat.

3.1.1 SENIORI KÄYTTÄJÄRYHMÄN TARPEET JA VAATIMUKSET KORULLE

Samat vaatimukset kuin luvussa, (2.2.1), korussa täytyy olla helposti kiinnitettävä ja avattava lukitus, kevyt, hankaamaton, lämmin ihoa vasten, allergisoimaton. Ainoastaan rannekorun leveyttä voidaan muuttaa, sekä koruosien kiinnitystapaa.

3.1.2 SENIORI KÄYTTÄJÄRYHMÄN ARVOT

Käyttäjärühmän arvomaailmaan ja luonteenpiirteisiin kuuluvia asioita muotoilijan arvion mukaan.

- Työteliäisyys (arvostavat työtä ja perinteitä)
- Haluavat pitää Suomen Suomea koska ovat olleet rakentamassa sitä ja haluavat perinteiden jatkuvan.
- Käsintehtyjen tuotteiden arvostus
- Korttien ja kirjeiden lähettäminen sukulaisille ja tutuille on normaali käytäntö yhteydenpitona.
- Tietävät kuinka ja miten maailma on muuttunut heidän elinaikanaan erilaiseksi markkinoiden, talouden ja kilpailun osalta.

- Luonteeltaan vahvoja elämäkokemustensa vuoksi, (hymyilevät helposti nykypäivän kotkotuksille) joten eivät ole helposti suostuteltavia uusiin asioihin.
- Pitävät käyttäytymistapoja tärkeinä ja noudattavat niitä.
- Uskonto tärkeä josta kuitenkin puhutaan vähän.
- Elämän aikana paljon vastoinkäymisiä josta he ovat kuitenkin selvinneet.
- Vahvoja arvoja usko, toivo ja rakkaus ja tietävät että elämä kulkee aaltomaisesti.
- Välittävät ja huolehtivat toisistaan hyvin johtuen kokemuksistaan, jolloin toisista huolehtiminen on ollut välttämätöntä selviytyäkseen.
- Myös luonnon ja ympäristön hyvinvointi ovat tärkeitä arvoja.
- Ovat avuliaita mutta myös varovaisia kokemustensa vuoksi.
- Huumorintajuisia
- Rauha ja sen ylläpitäminen kuuluu myös perusarvoihin. (Ryynänen, J.P. Oma arvio).

3.2 MAITOPOIKAKORUN VAATIMUKSET MUOTOILIJAN NÄKÖKULMASTA

Sarjavalmistekoru seniori-ikäiselle joka pohjautuu Maitotyttö tarinasta tehtyyn koruun.

Sarjavalmistekorun rajaukset ja kriteerit:

Käyttäjryhmä miehet ja naiset +65v

Massaräätälöinti: Korun täytyy sopia suuremmalle käyttäjäryhmälle sisältäen käyttäjän mahdollisuuden muuttaa koru mieleisekseen. Korussa täytyy olla lautanauha tai jokin muu vastaava materiaali ja yksinkertainen lukko joka on helppo avata ja sulkea. Koru täytyy olla erittäin kestävä. Korussa täytyy olla edulliset valmistuskustannukset.

Pellavasta valmistetun lautanauhan täytyy olla kestävämpi tai käsitelty ilman allergiariskiä niin, ettei pellava ala rispaantumaan hangatessaan, tai sarjavalmisteen lautanauha suunnitellaan niin, että lautanauha hankitaan uudestaan kun se on kulunut, koska kyllähän vaatteetkin kuluvat.

Rannekorun yksilöllisyys ja valinnanvapaus muuttaa korua tai rakentaa itselle sopivaksi kuuluvat myös vaatimuksiin.

Massaräätälöinnissä tuote suunnitellaan ryhmälle niin, että ryhmässä mahdollisimman moni, parhaimmillaan kaikki kokevat tuotteen juuri hänelle tehdyksi, tuotteen muunneltavuuden ja valinnanmahdollisuuksien vuoksi. Lisäksi massaräätälöity tuote sisältää juuri käyttäjäryhmän ympärillä olevasta kulttuurista poimittuja tärkeitä virikkeitä niin, että käyttäjä voi jopa rakentaa tuotteesta itselle yksilöllisen omien tunteiden ja mieltymysten kautta. (Kares, A. Kuopion Muotoiluakatemia/ Savonia-Amk., 2010), (Miettinen, J. Kuopion Muotoiluakatemia/ Savonia-Amk., 2010).

3.3 Sarjavalmistekorun valmistusmenetelmiä

R-laatikkolukon suunnittelu

Viikolla 9/11 aloitin sarjavalmistekorun suunnittelua hahmottelemalla R- laatikkolukkoa ja miettimällä parasta sarjavalmistetekniikkaa.

Oli kaksi vaihtoehtoa ensimmäinen oli valumenetelmä jossa rakennetaan vahamalli, tulevasta korusta joka monistetaan kumimuoteissa, jonka jälkeen vahamalleista tehdään valupuu. Tämä kyseinen valupuu valetaan kipsimassaan, jonka jälkeen kipsimuotti käytetään uunissa vahamuottien poistamiseksi kipsimuotista. Tämän jälkeen sula hopeamassa kaadetaan kipsimuottiin. Hopean jäähtyttyä suuaukoltaan mustan väriksi, kipsimuotti sulatetaan vedessä pois jonka jälkeen valetut hopeakorut voi sahata irti rungosta ja viimeistellä. (Kesola, 2009).

Toinen menetelmä olisi epäkeskopuristinmenetelmä, jossa valmiista hopealevystä leikatut hopeanauhat, jotka ovat oikean tulevan korun paksuisia, ajetaan epäkeskopuristimen läpi. Epäkeskopuristin leikkaa teräs vastinetta vasten valmiit kappaleet joihin jää työvaiheina muotoon taivutus ja kiillotus.

Ajattelin laatikkolukon kestävyyttä ja hopeaa materiaalina ja tulin nopeasti siihen tulokseen, että valumenetelmässä hopean aines pehmenee jonkin verran johtuen siitä, että hopea käy valumenetelmässä sulana kaadettaessa valumuottiin. Aina kun hopeaa lämmitetään, sen materiaalikovuus pehmenee ja taottaessa tai valssatessa tai uunikarkaisussa hopean tiheyttä voi koventaa. (Kesola, 2009).

Laatikkolukon vaatimukset ovat kuitenkin sitkeys, koska lukkoa avataan ja suljetaan päivittäin, koska yleensä käyttäjä ottaa korun pois mennessään nukkumaan.

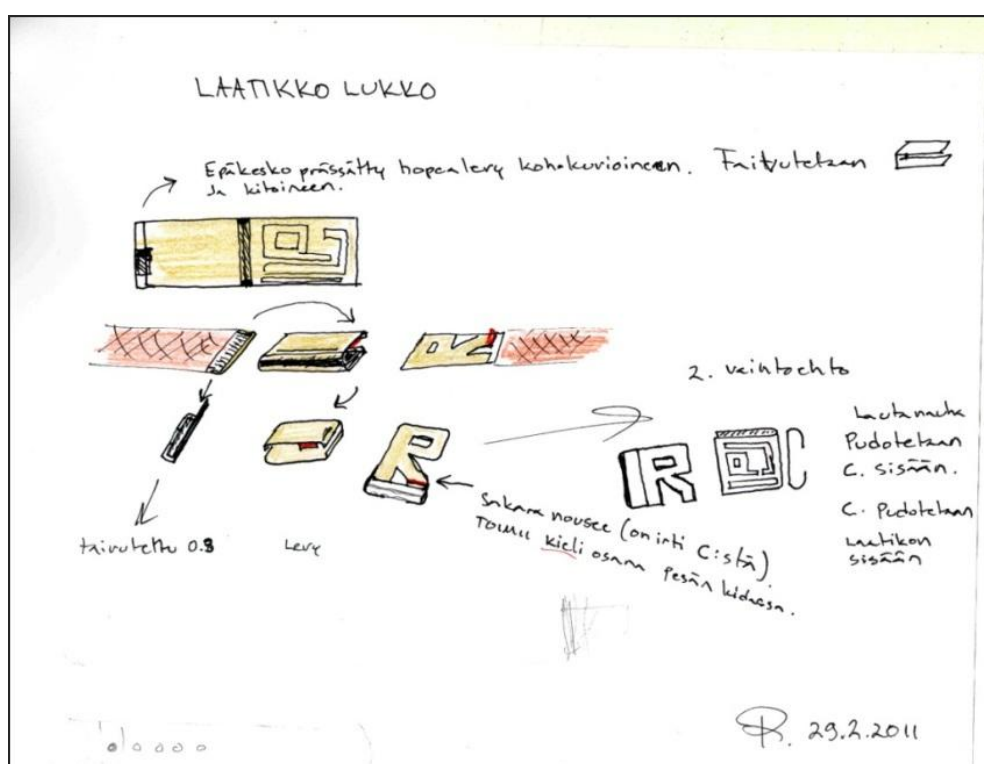
Valitsin kahdesta tuotantomenetelmästä epäkeskopuristamisen, jossa määräpaksuinen hopealevy prässätään kerralla oikean malliseksi ja näin ollen hopea säilyttää sitkeyden ja aineen kovuuden. Lisäksi epäkeskopuristamisen valmistusnopeus on suurempi kuin valumenetelmässä joten tuotantokustannukset ovat suu- relle valmistusmäärälle vähäisemmät kyseisessä mallissa.

Ymmärsin uniikkikorun valmiin mallin kautta, että teollisesti sarjatuotettava koru täytyy olla hyvin yksinkertainen ja edullinen valmistuskustannuksiltaan valmistaa. Ajattelin ensinnäkin rannekorun mallia ja hahmotelin muutamia ideoita niin, että koru kokonaisuudessaan olisi pienempi, mutta siitä saisi rakentamalla kasvatettua, jolloin mukaan tulisi yksilöllisyys, jossa korun hankittuaan korua voisi rakentaa mieleisekseen ihan kuin Maitotyön uniikkikorussa.

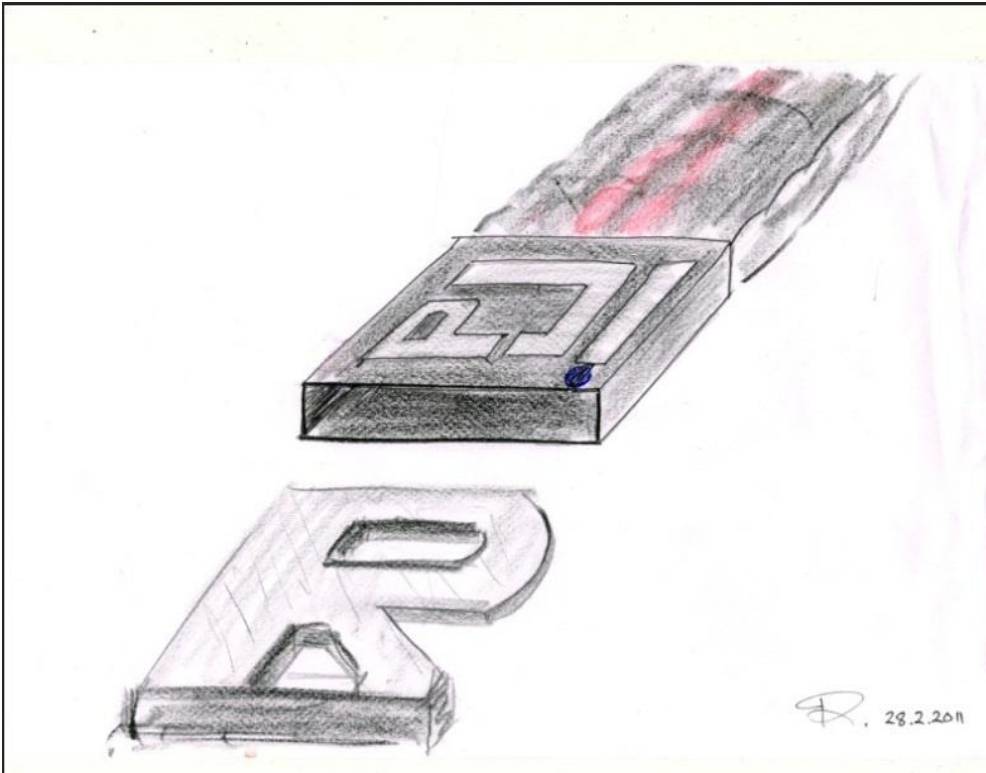
Päädyin hahmotelmien karsinnassa rannekoruun jossa R- kirjain toimisi lukkona johon lenkki pudotetaan. Molemmat lukon osat kiinnittyvät 3mm. vahvuiseen lautanauhaan kierretyllä langalla. Lukon osat siis valmistetaan 0.7 mm. vahvuisesta langasta niin että ne, sekä kierreosa ja lukonosa ovat samasta langasta. Lenkkiosassa lautanauhaa voi siirtää pituuden säätämiseksi. Lisäksi lenkkiosa on niin ohut (3mm.) hal-

kaisijaltaan, että siihen voi pudottaa eri materiaaleista valmistettuja koristeosia haluamallaan tavalla ja haluamansa määrän.

Toisena vaihtoehtona pidin samanlaista solkea kuin maitotytön korussa mutta lukko olisi erikokoinen. Naisille suunnatussa rannekorussa solki ja lautanauha olisi 3mm. leveä ja miehille suunnatussa rannekorussa leveys oli 15mm. Lenkkien materiaaleiksi päätin valita hopean sekä koneellisesti valmistetun lautanauhan. Korun koristeosat valmistetaan koneellisesti aina materiaalista riippuen. Valitsin lukoksi kaapparilukon ja lautanauhan yhdistelmän johon kiinnitetään koristeita.

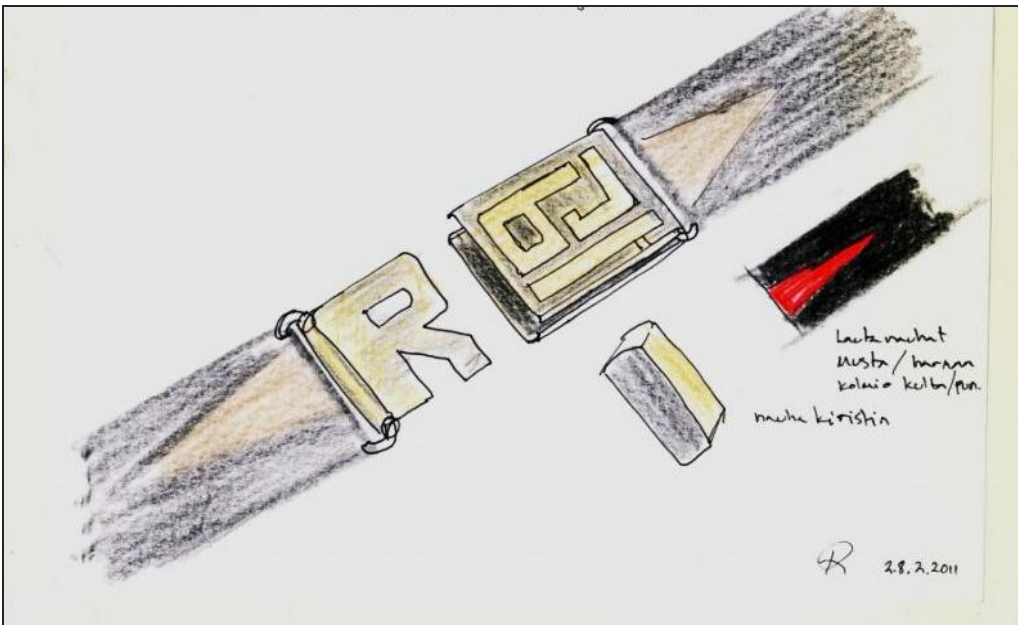


Kuva 37. Eri lukitus vaihtoehdot. Ryynänen. J. 2011. Hopealevystä epäkeskopuristamalla valmistettu lukko ja pellava lautanauha.



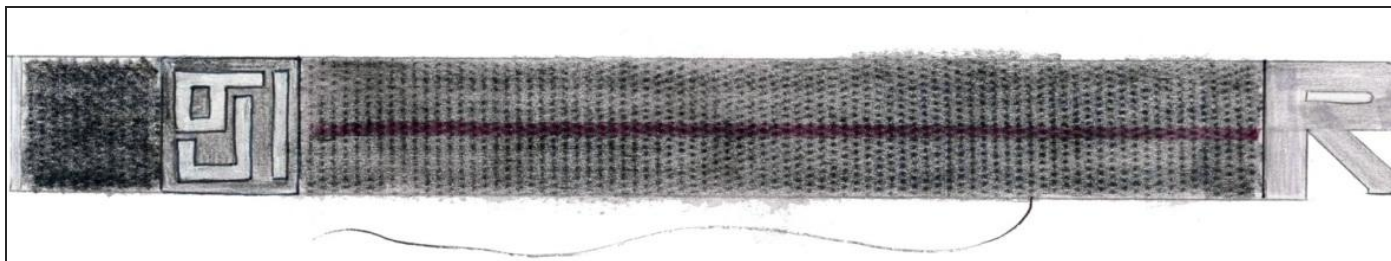
Kuva 38. Sarjavalmistekoron lukkohahmotelma. Ryynänen, J. 2011

R- laatikkolukko.

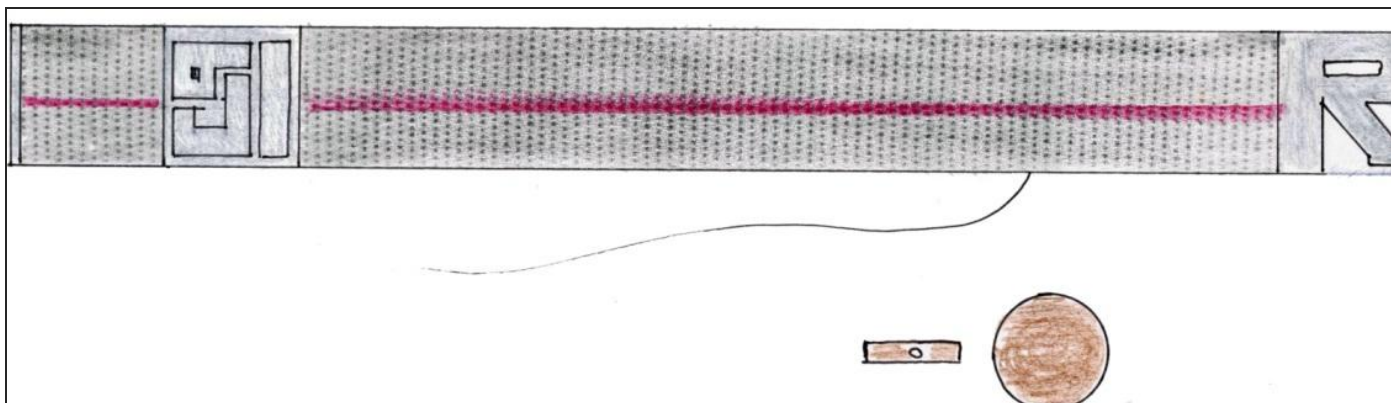


Kuva 39. Sarjavalmistekoron lukkohahmotelma. Ryynänen, J. 2011

R-lukko ja lautanauha väriehdotus. Toimintaperiaate on että hopeinen R kirjain lukittuu taivutetun hopeale-
vyn väliin.



Kuva 40. Sarjavalmistekorun esityspiirros. Ryynänen, J. 2011



Kuva 41. Sarjavalmistekorun hahmotelma. Juha Pekka Ryynänen

Kuvissa laatikkolukko ja lautanauha johon voi kiinnittää kivi ja puu materiaaleja langalla.

3.3.1 SARIJATUOTANTOKORUN VALINTAAN VAIKUTTAVAT SYYT

Valitsin sarjatuotantokoruksi solkilukollisen seuraavista syistä.

1. Sarjatuotantokorun täytyy mukailla Maitotytönkorua muotokieleltään.
2. Kaapparilukko on vahvempi ja pitkäikäisempi vaihtoehto kuin langasta taivutettu R.
3. Kaapparilukko on helppokäyttöinen ja helposti päälle puettava, koska sitä voi säätää liuttamalla lautanauhaa soljessa, samalla periaatteella kuin vyössä.
4. Kaapparilukon kansiosaan (näkyvä puoli), voi tehdä nimi- tai kuva kaiverruksen päivämäärineen.
5. Kaapparilukon voi valmistaa teollisesti epäkeskopuristimella jonka jälkeen levy taivutetaan oikeaan asentoon. Epäkeskopuristus tekee hopeasta vahvemman kestävyydeltään edullisemmin, koska R kirjaimen langan vääntäminen täytyy tehdä käsin sille tarkoitettua työkalua käyttäen ja hopea lanka taivuttelussa pehmenee samoin kuin käytössäkin.

Hopealangan, tai lenkit saa tosin karkaistua kovaksi kuumentamalla sitä uunissa kolmenkymmenen minuutin ajan lämpötilaltaan 700 asteessa ja jäähdyttämällä veteen, jonka jälkeen hopealanka

kuumennetaan uudestaan 400- 420 asteisessa uunissa viisikymmentä minuuttia, jonka jälkeen langan annetaan jäähtyä vapaasti ilmassa. (Pekka Vaissi & Opetushallitus, 2005).

Tämä karkaisu toimenpide nostaa teollisesti valmistettavan langan hinnan niin korkeaksi, jonka vuoksi lukko kannattaa tehdä epäkeskopuristimella suoraan oikeaan muotoon.

6. Kaapparilukossa on huomattavasti paremmat jatkokehitysmahdollisuudet esimerkiksi lisäosien tai reliefimäisten koristeiden lisäämisen vuoksi.
7. Yksilöllisyys parempi kuin langasta taivutetussa R kirjaimessa, koska kaapparilukon voi tehdä korunomistajalle henkilökohtaiseksi hänelle mieluisilla koristekaiverruksilla tai pintastruktuurilla.
8. Korussa oleva kaapparilukko ei kerää likaa koska se on avoin, toisin kuin laatikkolukkomallissa.

3.3.2 VALMIS SARJATUOTANTOKORU MALLI

Naisille suunnatussa korussa lautanauha on 3mm x 250mm. Väri ja materiaalivaihtoehdot ovat: Pellava, valkaistu pellava, puolivalkaistu pellava, karjalanpunainen, hiilenmusta sekä näiden erilaiset yhdistelmät. (Merisalo, 1985).

Lautanauhan päässä hopeinen suljin joka estää nauhan purkautumisen. Sulkimen koko on 3mm x 3mm leveä, jotta sen voi pudottaa koristeen läpi.

Koristeet ovat ovaaleja 15mm x 20mm "oliivin" muotoisia palloja jotka valmistetaan hopeasta, kullasta, pronssista, sekä eri kivi ja puulajeista.

Miehille suunnattu rannekorussa lautanauha on 270mm. pitkä, 3mm. paksu ja 14mm. leveä. Lautanauhan värit ovat pellava, valkaistu pellava, puolivalkaistu pellava, karjalanpunainen, hiilenmusta, harmaa sekä näiden erilaiset yhdistelmät. Lautanauhan päässä hopeinen suljin joka estää nauhan purkautumisen. Sulkimen koko on 2mm. paksu ja 13mm. leveä, jotta sen voi pudottaa koristeen läpi.

Koristeet ovat pyöristetyn laatikon mallisia onttoja kappaleita, jotka ovat 5 mm. korkeita, ja 18mm. x 18mm. leveitä.

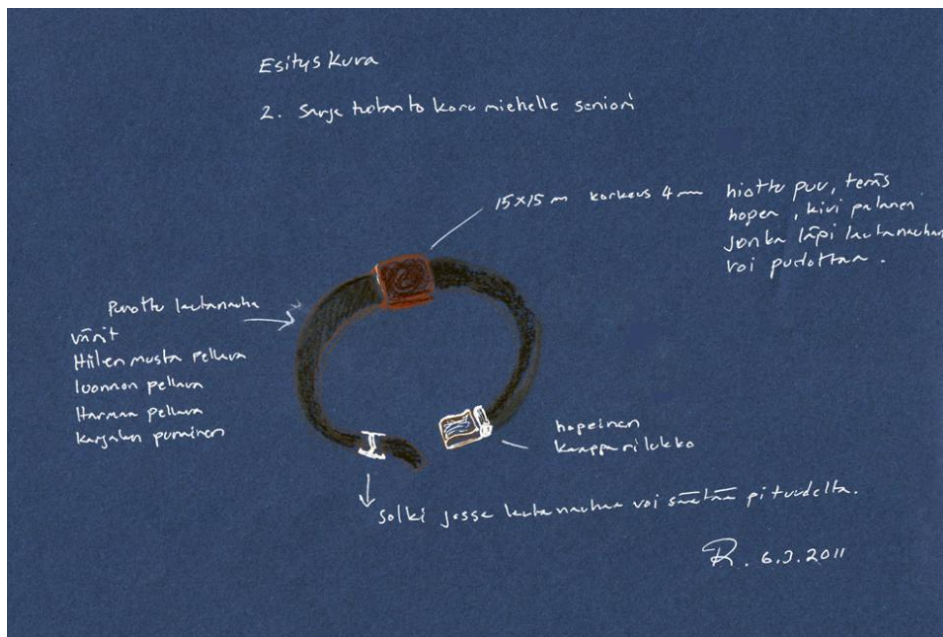
Koristeet valmistetaan hopeasta, kullasta, pronssista, sekä eri kivi ja puulajeista.

Hopeinen solki on 14mm. x 14mm. leveä ja 4mm. korkea.

3.3.3 SARJAVALMISTEKORUN ESITYSPIIRROKSET



Kuva 42. Naisten sarjavalmistekorun esityspiirros. Ryynänen, J. 2011



Kuva 43. Miesten sarjavalmistekorun esityspiirros. Ryynänen, J. 2011

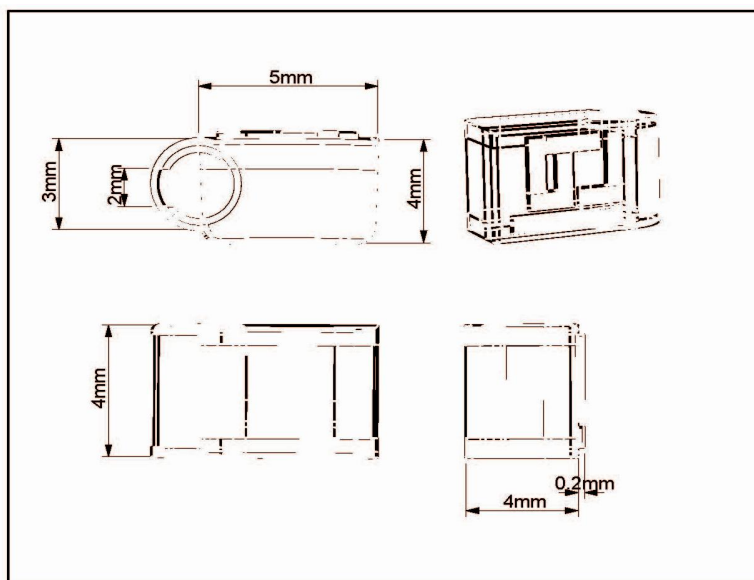
Miesten sarjavalmistekorun rannekoru.

Puukoriste ja 14mm. lautanauha hopeisella soljella.

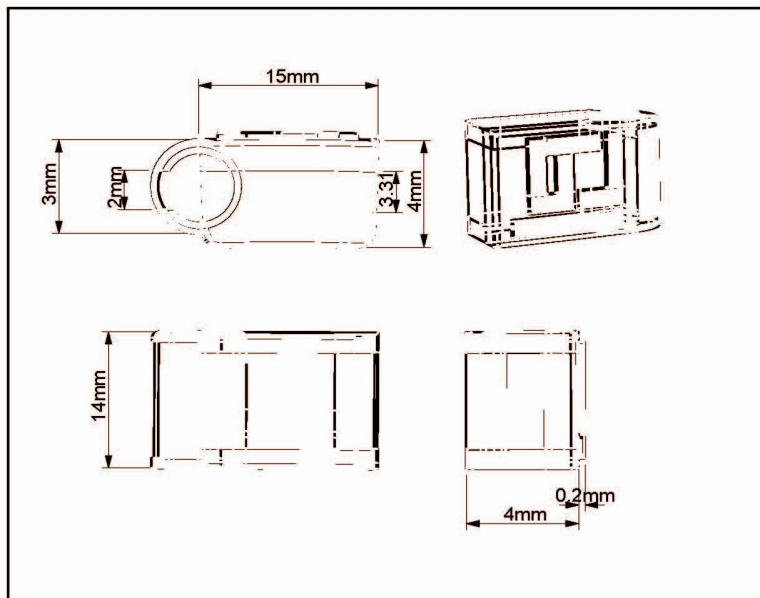
3.3.4 SARJAVALMISTEKORUN TEKNISET RATKAISUT JA MITTAPIIRROKSET



Kuva 44. Maitopoikakorun koristeosa miesten koruun. Juha Pekka Ryynänen.2011.



Kuva 45. Maitopoikakorun soljen mitat naisten malliin. Juha Pekka Ryynänen. 2011

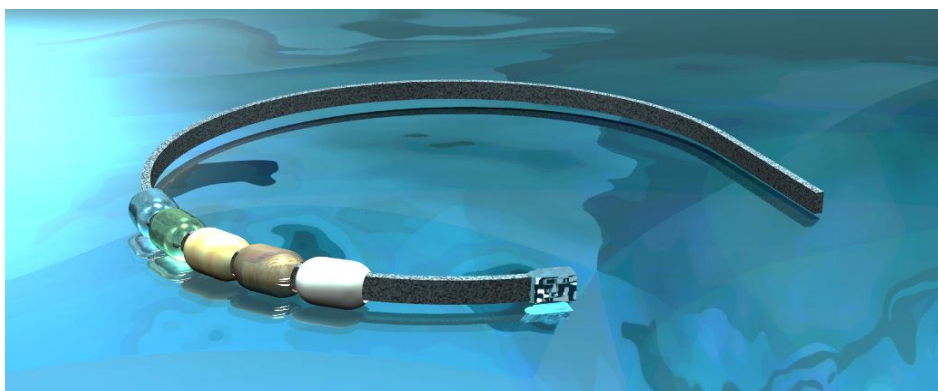


Kuva 46. Soljen mitat. miesten korumalliin. Juha Pekka Rynänen.2011

3.3.5 SARJAVALMISTEKORUN ESITYSKUVAT

Sarjavalmistekorun nimi: MAITOPOJANKORU (työnimi).

Nimi Maitopojankoru oli ensimmäinen mieleeni tullut nimi joka viittaa uniikkikorun Maitotytönkoruun, joten valitsin sen sarjavalmistekorun työnimeksi. Sarjavalmistekorun prototyypin valmistuttua sarjavalmistekorulle päätetään lopullinen nimi, koska täytyy tietää korun valmistaja, markkinointiväylät, tarkat kohderyhmät jne, ennen kuin lopullinen nimi päätetään.

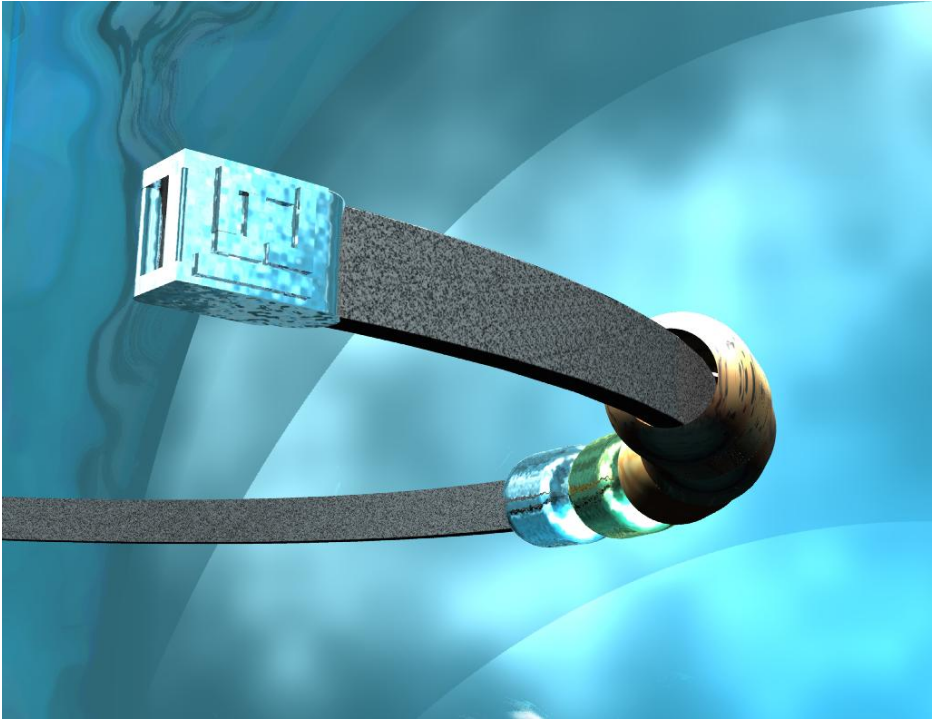


Kuva 47. Naisten Maitopojankoru. Rynänen, J. 2011

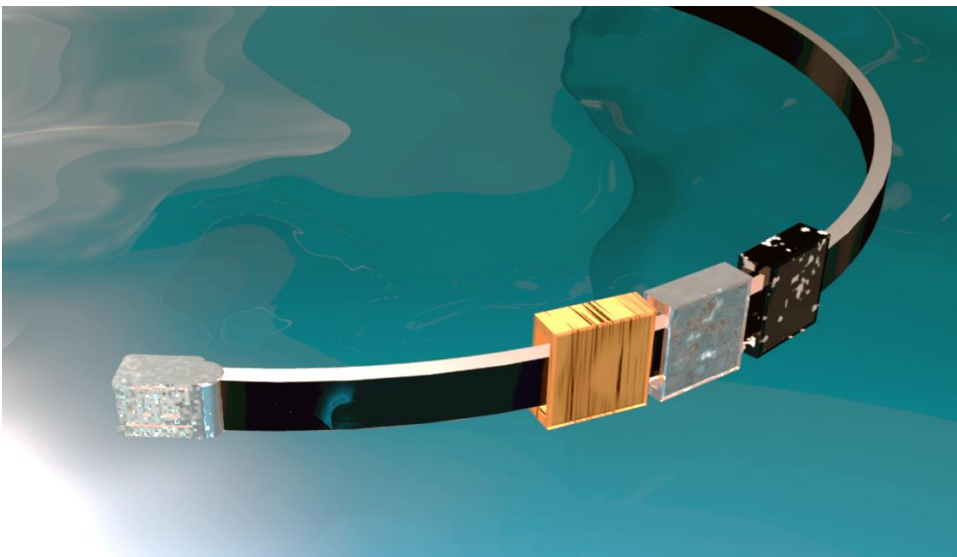
Uniikkikorun muuttaminen kuvan 47 kaltaiseksi naisten sarjavalmistekoksi johtui seuraavista syistä:

Sarjavalmisteen täytyy olla kilpailukykyinen, joten sen täytyy olla materiaaliltaan ohut ja kevyt, mikä myös lisää käyttömukavuutta. Ovaalit muodot koristeissa ovat naisellisia ja yksinkertaiset muodot, kuten ovaali ovat ajankestäviä ja niihin ei kyllästy nopeasti. Erilaisilla koristeosilla sarjavalmisteseen saadaan mukaan

yksilöllisyys, eli käyttäjän vapaus valita korun materiaalit. Samoja koriste-osia voi käyttää myös korusarjoissa, eli kaula-, nilkka-, ja korvakoruissa keveytensä vuoksi. Materiaalit koristeissa ovat jalometalleja, kiveä ja eri puulajeja jotka periytyvät uniikkikorun materiaaleista. Ovaali muotokieli kuvastaa uniikkikoruun liittyvän tarinan lautanrakennukseen käytettyjen puiden pyöreyyttä.



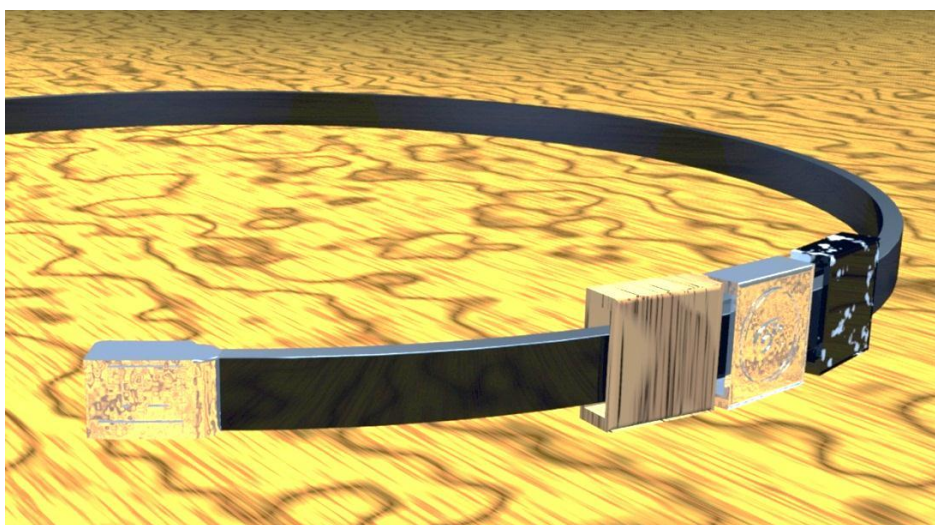
Kuva 48. Naisten Maitopoikakoru. Ryynänen, J. 2011



Kuva 49. Miesten Maitopoikakoru. Ryynänen, J. 2011

Koristeet teak, hopea ja graniitti.

Miesten sarjavalmistekorun muotokieli on luonnollisesti kantikkaampi, mutta perussyyt materiaaliin ja muotoon ovat samat kuin naisten sarjavalmisteessa. Ontot kantikkaat rakenteet ovat kevyitä ja edullisia valmistaa. Niihin voi halutessaan saada erilaisia pintastruktuureja jotka omalta osaltaan lisää yksilöllisyyttä. Ainut ongelma liittyy kiven muotoiluun ontoksi kantikkaan malliseksi, koska kaikki kivilajit eivät kestä ohutseinäiseksi hiontaa. Koristeosien kantikas muotokieli kuvastaa myös uniikkikorun tarinan lautanrakennus leikkien lauttoja.



Kuva 50. Miesten Maitopoikakoru. Ryynänen, J. 2011

Koristeet: Tammi, Hopea strukturilla, ja graniitti. (Ryynänen, J. 2011).

3.3.6 MAITOPOIKAKORUN TEOLLISET VALMISTUSMENETELMÄT JA VALMISTAJAT

Valmistaja esimerkkejä:

Luvussa 3.3.6 esittelen esimerkkejä teollisesti valmistettavan sarjatuotantokorun valmistaja esimerkkejä, jotka voisivat soveltua maitopoikakorun osien valmistamiseen.

LAUTANAUHA

Valmistaja esimerkki

TEXACTA Oy Tampere

Lähde: <http://www.texacta.fi/index.htm>. 7.3.2011

KAAPPARILUKKO HOPEASTA

Kaapparilukon voi valmistuttaa epäkeskopuristamalla esimerkiksi Saurum Osakeyhtiössä Kuopiossa. Saurum käyttää yhtenä valmistusmenetelmänä hopean epäkeskopuristusta hopealevystä.

RANNEKORUN KORISTEET

Yhtenä esimerkkinä ohessa yritys Sjöd- Detaljer, joka myy valmiita koristehelmiä suoraan varastosta.

Lähde: <http://www.slojd-detaljer.com/deptlist.aspx?deptid=239>

RANNEKORUN KIVIKORISTEET

Lähde: <http://www.slojd-detaljer.com/deptlist.aspx?deptid=240>

JALOMETALLIKORISTEET

Lähde: <http://www.slojd-detaljer.com/deptlist.aspx?deptid=351>

RANNEKORUN JALOMETALLIKORISTEET

Jalometalli koristeet voi valmistuttaa esimerkiksi Saurumilla, jossa yhtenä heidän tuotantomenetelmistä käytetään hopeavalumenetelmää. Korusta suunnitellaan Rhinocerospiirros jonka pohjalta valumuottiin tuleva vahamalli valmistetaan.

3.4 YHTEISÖLLINEN SARJAVALMISTEKORU

Yhteisöllisessä sarjatuotantokoruideassa, koruliikkeessä myydään korupakkaus, joka sisältää Lautanauha telineen, laudat, pellavalankaa, hopeisen soljen, hopeisen nauhan sulkimen.

Lisäksi liikkeessä myydään koristeosia jotka myös ovat sarjatuotettuja. Niitä voisi olla hopeisia, erilaisilla struktuuri ja reliefipinnoilla, puisia ja kivisiä koristeita. Näitä koristeita voi kiinnittää lautanauhaan, joka lisää korun arvoa ja yksilöllisyyttä sekä vapautta valita korumateriaalit ja muotokielen.

Ideassa korupakkaus hankitaan lahjaksi jollekin perheen jäsenelle.

Paketti sisältää yksinkertaiset ohjeet, jolla saa lautanauhan valmistamisen alulle.

Korusarjan vuoksi korunvalmistamiseen voi osallistua useampi perheenjäsen.

Tämä tapahtuma lisää yhdessä oloa ja jatkaa vanhoja lautanauhaan liittyviä käsityöhön liittyviä kulttuuriperinteitä.

Lautanauhan historiasta ja kulttuuriperinteistä. (Merisalo, 1985).

Lisäksi Lautanauhasta tulee perheen yhteinen uniikkikoru, koska sen voi kutoa paketissa olevilla pellavan eri väreillä.

Yhteisöllinen koru saattaa konkreettisesti perheenjäseniä yhteen ja muodostaa heidän välilleen voimakkaamman tunnesiteen koska jokainen kokee kuuluvansa perheeseen iästään huolimatta. Itse korun valmistaminen yhdessä esimerkiksi eri sukupolven välisten henkilöiden välillä aiheuttaa keskustelua ja helposti synnyttää muiston, joka kytkeytyy itse koruun. Lisäksi korusarja voi toimia muissakin yhteisöissä kuten esimerkiksi päiväkodeissa, kouluissa, urheiluseuroissa sekä erilaisissa laitoksissa. Yhteisöllisen korusarjan merkitys korostuu yhdessä tekemisessä ja vanhan perinne käsityön ylläpitämisessä. Lisäksi pellava on materiaalina loistava materiaali kehittää koruja ekologisuuden vuoksi. Pellava materiaalina on kestävä mutta hangatessaan johonkin saattaa ajan myötä rispaantua.

3.4.1 KEHITYSEHDOTUKSET SARJAVALMISTEKORULLE

Kehitysehdotus rannekorulle, joka valmistetaan sarjatuotantomenetelmänä, voisi liittyä korusarjaan ja sen suunnitteluun. Riipukseen, nilkkakoruun, korvakoruihin suunniteltavassa korusarjassa voisi käyttää samoja koristeita kuin maitopoika rannekorussa. Korusarjassa voisi olla lisäksi pellavaa koristeiden lisänä. Korusarja voisi toimia esimerkkinä ekologisesta korusarjasta, koska sen materiaalit ovat vähän luontoa kuormittavia. Pellavaa voi pestä ja silittää joten se on hyvä materiaali koruihin.

Suurin arvo korusarjassa liittyy sen ”perhekoruna” säilymiseen sekä perheiden omaisten yhdessäolon lisäämiseen.

Korusarjan koristeosat ovat liiketoiminnaltaan ratkaisevassa osassa. Niiden sisältämä merkitys on erityisen tärkeä suunnittelun painoarvoltaan, koska ne määräävät arvoista ja merkityksistä alkaneen korun tulevaisuuden ja jatkuvuuden vahvana sarjavalmistetuotteena.

4 POHDINTA

Opinnäytteen kokonaisuutta ajatellen molempien korujen muotoon ja materiaaleihin vaikuttivat hyvin voimakkaasti Maitotytön tarina ja tätini materiaalivalinnat. Lisäksi muotoilullisiin päätöksiin uniikkikoron osalta, vaikuttivat korun tulevan omistajan toiveet, jotka perustuivat yksinomaan hänen hyviin muistoihin elämänvarrelta.

Tämän opinnäytetyön tehtyäni voin todeta, että korun muoto kokonaisuutena kuvastaa henkilön koettua elämää hyvien muistojen kautta ja antaa korulle merkityksen, joka voi olla hyvin henkilökohtainen ja tärkeä tunnearvoltaan. Koru voi sisältää paljon, niin sanottua hiljaista tietoa, mikä heijastuu hänen eletystä ja koetusta elämästä, sekä mitä korun omistaja haluaa säilyttää sydämessään.

Uniikkikorun ja teollisesti valmistettavan korun erot liittyvät korumallien yksilöllisyyden alueelle, koska uniikkikoru on huomattavasti henkilökohtaisempi sisältäen tärkeitä arvoja, muistoja, tapahtumia korun omistajan elämästä. Sarjavalmistekorun suuren tuotantomäärän saaminen yksilölliseksi käyttäjäryhmän yhdelle henkilölle on yksi muotoilijan haasteista ja maitopoikakorussa ratkaisin ongelman niin, että senioriryhmäläisen hankkiessa maitopoikakorua, hänellä on vapaus valita lautanauhaan kiinnitettävän koriste tai tehdä sen tilauksesta erikoiseksi tai valmistaa jopa itse.

Jos itse kuvittelisin hankkivani lautanauha rannekorun liikkeestä ja kun ajattelen oman elämäni hyviä muistoja, tulee mieleeni pian eri materiaaleja ja figuureja, joita voisin liittää koruuni muistuttamaan minua näistä. Tilatessani lautanauhaan mieleiseni koriste-osan saisin henkilökohtaisen korun joka sisältää jonkin muiston elämästäni.

Uniikkikoru, jota valmistetaan vain yksi kappale, eroaa lisäksi sarjatuotantokorusta muodoiltaan sekä materiaalivahvuudeltaan.

Sarjatuotantokorun materiaalin täytyy olla sellaista, joka mahdollistaa nykyaikaisen tuotantomenetelmän käyttöä, tai sellaista joka on kustannuksiltaan kilpailukykyistä, jotta korua kannattaa ylipäänsä valmistuttaa. Sarjatuotantokorun hinta-/laatusuhde täytyy olla kilpailukykyinen ja tähän hintaan vaikuttaa korun materiaali, määrä, muoto. Korun muoto täytyy olla valmistettavissa nykyisillä menetelmillä kuten valu tai valitsemani epäkeskopuristus. (Kesola, 2009).

Korun materiaalin määrään voi vaikuttaa tekemällä hopea ja kulta koristeosista onttoja rakenteita. Ontto rakenne korussa pudottaa koruun käytettävän materiaalin hintaa ja lisäksi käytettävyys mukavuus paranee koska korusta tulee kevyempi. Lisäksi ontto rakenne ei vaikuta ulkonäöllisiin seikkoihin.

Suurin ero uniikin ja sarjavalmisteen välillä kuitenkin liittyy korun merkitykseen kantajalleen, koska uniikkikoru on yhden henkilön omistama ja pitää sisällään arvokkaan muiston hänen elämästä.

Opinnäytteenä tekemäni työ on mielestäni hyvin onnistunut koska saavutin tavoitteeni uniikkikorun ja teollisen korun kohdalta. Luova muodonantoprosessi tuotti idean 17.3.2011 yhteisöllisestä sarjavalmistekorusta.

Luova muodonantoprosessi oli kurinalainen ja kun opinnäytteen jättö päivä läheni, idea yhteisöllisestä korusarjasta tuli mieleeni uniikkikorun muotoiluprojektin kautta.

Huomasin suuria vaihteluita ideoiden teorian ja käytännön välillä jotka vielä loppuvaiheessakin muuttuivat, mutta halusin pitää suunnitteluprosessin luovana jotta rajoitteita ei syntyisi. Tämä keino aiheutti sen, että oikeat hyvät ideat tulivat esiin vasta kovemman suorituspaineen alla.

Korujen muotokieleen ja materiaaleihin olen erityisen tyytyväinen koska ne ovat monipuolisia, valinnanvapauden antavia, voimakkaan tunnearvon sisältämiä, ekologisia materiaaleja, muotokieleltään yksinkertaisia. Lisäksi korumalli on erikoinen ja muista poikkeava.

Mielestäni on tärkeää rikkoa muotoilullisia rajoja, koska jos noudattaa aina vanhoja kaavoja, eikä rohkeasti kokeile uusia ideoita, mitään uutta ei synny.

Luovan muodonantoprosessin toimivuus tulee esille vasta, kun itse prosessi on tarpeeksi kurinalainen ja sopivan työpaineen alainen. Luova muodonantoprosessi elää koko prosessin ajan ja suunnitelmat voivat vaihtua johtuen käytännön ja teorialtyön välisestä vuorovaikutuksesta jolla pyritään löytämään muotoilullisia rajoja.

On totta että yksinkertaista korua on mukava kantaa ja rakentaa se mieleisekseen eri materiaaleilla. Yksinkertaisen korun sisältämä arvo ja merkitys voi siitä huolimatta olla voimakas, koska yksilölliseksi tehty koru voi sisältää yhden tai useamman muiston, jota korun omistaja kantaa sydämessään koko elämän ajan.

Opinnäytteessäni olisin halunnut tehdä toisin tausta-aineistona olevaan tarinaan. Mielestäni tarina maitotytöstä olisi vaatinut ehdottomasti Sortavalassa paikan päällä käymisen, mutta se ei ollut aikataulun vuoksi mahdollista.

Paikanpäältä otetut valokuvat ja maalaukset olisivat kruunanneet uniikkikorun arvon.

Lisäksi sarjavalmistekorun koristeosat vaativat jatkokehittelyä pintastruktuurien ja valmistettavuuden osalta johon mielestäni voi käyttää enemmän aikaa erilaisilla muotoilun menetelmillä.

KUVALUETTELO

KUVA 1. SORTAVALAN KAUPUNKI. VESIVÄRITYÖ. RYYNÄNEN,J,P. 2011.	13
KUVA 2. LAUTANRAKENNUSPUUHIA. VESIVÄRITYÖ. RYYNÄNEN,J,P.2011.....	14
KUVA 3. SORTAVALAN TYTTÖKOULU. VESIVÄRITYÖ. RYYNÄNEN,J,P.2011	14
KUVA 4. EVAKKO SORTAVALASTA. VESIVÄRITYÖ. RYYNÄNEN,J,P. 2011.	15
KUVA 5. MAIDONHAKUREISSU. VESIVÄRITYÖ. RYYNÄNEN,J,P.2011.....	15
KUVA 6. UNIKKIKORUHAHMOTELMIA. JUHA PEKKA RYYNÄNEN. SÄHKÖINEN TALLENNEN. JUHA PEKKA RYYNÄNEN.2011	16
KUVA 7. UNIKKIKORUHAHMOTELMA. SÄHKÖINEN TALLENNEN. JUHA PEKKA RYYNÄNEN.2011.....	17
KUVA 8. UNIKKIKORUHAHMOTELMIA. RYYNÄNEN,J,P. 2011.....	17
KUVA 9. UNIKKIKORU HAHMOTELMIA. SÄHKÖINEN TALLENNEN. JUHA PEKKA RYYNÄNEN.2011	18
KUVA 10. HAHMOTELMA. LAUTANAUHA JA JALOMETALLIKEHYKSELLÄ OLEVA PUU TAI KIVIKORISTE.RYYNÄNEN,J,P.2011.	18
KUVA 11.RANNEKORUHAHMOTELMA.RYYNÄNEN- HOFFMAN,L.T.2011.....	19
KUVA 12. UNIKKIKORUN LUKKOHAMMOTELMA.SÄHKÖINEN TALLENNEN.JUHA PEKKA RYYNÄNEN.2011	20
KUVA 13.LAATIKKOLUKKO.RYYNÄNEN,J.2011.....	20

KUVA 14. UNIKKIKORUN R-LUKON KIINNITYS VAIHTOEHTOJA. SÄHKÖINEN TALLENNUS. JUHA PEKKA RYYNÄNEN.2011.	21
KUVA 15. LAUTANAUHAN VALMISTUSOHJE. SÄHKÖINEN TALLENNE. JUHA PEKKA RYYNÄNEN.2011	21
KUVA 16. HAHMOTELMA UNIKKIRANNEKORUSTA. RYYNÄNEN, J.2011.	22
KUVA 17. HAHMOTELMIA. RYYNÄNEN, J.2011.	22
KUVA 18. ESITYSPIIRROS RANNEKORUSTA. SÄHKÖINEN TALLENNE. JUHA PEKKA RYYNÄNEN 2011	23
KUVA 19. LAATIKKOLUKKO HOPEASTA. TEKIJÄ JUHA PEKKA RYYNÄNEN. VALOKUVA JUHA. PEKKA RYYNÄNEN. 2011.	23
KUVA 20. LUKITUS VAIHTOEHDOT. JUHA PEKKA RYYNÄNEN.2011	24
KUVA 21. RHINOCEROSKUVA UNIKKIKORUSTA. RYYNÄNEN, J.P.2011	26
KUVA 22. RHINOCEROSPIIRROS UNIKKIKORUSTA. JUHA PEKKA RYYNÄNEN.2011	26
KUVA 23. RHINOCEROSKUVA UNIKKIKORUSTA. JUHA PEKKA RYYNÄNEN.2011. VAIHTOEHTO NRO 2.	27
KUVA 24. UNIKKIKORUN SOLJEN MITTAPIIRROS. JUHA PEKKA RYYNÄNEN.2011	28
KUVA 25. RHINOCEROSKUVA UNIKKIKORUSTA. RYYNÄNEN, J.P.2011	28
KUVA 26. ERIVÄRISIÄ PELLAVALANKOJA. JUHA PEKKA RYYNÄNEN. VALOKUVA JUHA PEKKA RYYNÄNEN.2011	29
KUVA 27. PELLAVALANKOJEN PUDOTTELU LAUTOIHIN. JUHA PEKKA RYYNÄNEN. VALOKUVA JUHA PEKKA RYYNÄNEN.2011	29
KUVA 28. PELLAVALANKOJEN PUDOTTELU LAUTOIHIN. JUHA PEKKA RYYNÄNEN. VALOKUVA JUHA PEKKA RYYNÄNEN.2011. ...	30
KUVA 29. LAUTOJEN NIPUTTAMINEN. TEKIJÄ. JUHA PEKKA RYYNÄNEN. VALOKUVA JUHA PEKKA RYYNÄNEN.2011.	30
KUVA 30. LAUTANAUHAN KUDONTAA. TEKIJÄ JUHA PEKKA RYYNÄNEN. VALOKUVA JUHA PEKKA RYYNÄNEN. 2011	31
KUVA 31, VALMIS LAUTANAUHA. TEKIJÄ JUHA PEKKA RYYNÄNEN. VALOKUVA JUHA PEKKA RYYNÄNEN.2011	31
KUVA 32. VALMIIT LAUTANAUHAT. KUVA. HYTÖNEN, S. TEKIJÄ. HYTÖNEN, S.2011	32
KUVA 33. PUUKORISTEIDEN VALMISTUS. VALOKUVA. RYYNÄNEN, J.P. TEKIJÄ. RYYNÄNEN, J.P.2011.	33
KUVA 34. LAUTANAUHAAN KIINNITETTÄVIÄ KORISTEITA. TEKIJÄ: JUHA PEKKA RYYNÄNEN. VALOKUVA: JUHA PEKKA RYYNÄNEN.2011	33
KUVA 35. VALMIS LAUTANAUHAN SOLKI JOSSA KAIVERRUS. TEKIJÄ JUHA PEKKA RYYNÄNEN. VALOKUVA JUHA PEKKA RYYNÄNEN.2011. (RYYNÄNEN, J.2011)	34
KUVA 36. VALMIS MAITOTYTÖN KORU. TEKIJÄ JUHA PEKKA RYYNÄNEN. VALOKUVA JUHA PEKKA RYYNÄNEN.2011	35
KUVA 37. ERI LUKITUS VAIHTOEHDOT. RYYNÄNEN, J.2011. HOPEALEVYSTÄ EPÄKESKOPURISTAMALLA VALMISTETTU LUKKO JA PELLAVA LAUTANAUHA.	40
KUVA 38. SARJAVÄLMIKORUN LUKKOHAMMOTELMA. RYYNÄNEN, J.2011	41

KUVA 39. SARJAVÄLMISTEKORUN LUKKOHÄHMOTELMA. RYNNÄNEN, J. 2011	41
KUVA 40. SARJAVÄLMISTEKORUN ESITYSPIIRROS. RYNNÄNEN, J. 2011	42
KUVA 41. SARJAVÄLMISTEKORUN HÄHMOTELMA. JUHA PEKKA RYNNÄNEN	42
KUVA 45. NAISTEN SARJAVÄLMISTEKORUN ESITYSPIIRROS. RYNNÄNEN, J. 2011	44
KUVA 46. MIESTEN SARJAVÄLMISTEKORUN ESITYSPIIRROS. RYNNÄNEN, J. 2011	44
KUVA 42. MAITOPOIKAKORUN KORISTEOSA MIESTEN KORUUN. JUHA PEKKA RYNNÄNEN. 2011	45
KUVA 43. MAITOPOIKAKORUN SOLJEN MITAT NAISTEN MALLIIN. JUHA PEKKA RYNNÄNEN. 2011	45
KUVA 44. SOLJEN MITAT. MIESTEN KORUMALLIIN. JUHA PEKKA RYNNÄNEN. 2011	46
KUVA 47. NAISTEN MAITOPOIKAKORU. RYNNÄNEN, J. 2011	46
KUVA 48. NAISTEN MAITOPOIKAKORU. RYNNÄNEN, J. 2011	47
KUVA 49. MIESTEN MAITOPOIKAKORU. RYNNÄNEN, J. 2011	47
KUVA 50. MIESTEN MAITOPOIKAKORU. RYNNÄNEN, J. 2011	48

LÄHTEET

Hytönen. *Lautanauhat*. Kuopion Muotoiluakatemia/ Savonia-Amk., Jyväskylä.

Hytönen, S. (5. 3 2011). Puhelinkeskustelu lautanauhasta. (J. Rynnänen, Haastattelija) Kuopio, Suomi.

- Jäntti, S. (21. 3 2011). Puhelin haastattelu käyttäjästä. (J. P. Rynnänen, Haastattelija) Kuopio, Suomi.
- Kares, A. Kuopion Muotoiluakatemia/ Savonia-Amk. (17. 10 2010). Massaräätälöinti. *Käyttäjälähtöinen suunnittelu*. Kuopio: Julkaisematon kurssimateriaali.
- Kesola, J. M. (9. Tammikuu 2009). JALOMETALLITEKNOLOGIA 1. *Julkaisematon kurssimateriaali*. Kuopio, Suomi.
- Merisalo, V. (1985). *Nauhoja* (3 painos p.). Porvoo, Suomi: Werner Söderström Osakeyhtiö.
- Miettinen, J. Kuopion Muotoiluakatemia/ Savonia-Amk. (2010). DM/ Massaräätälöinti. Julkaisematon opetusmateriaali.
- Riitta Junnila-Savolainen Kuopion Muotoiluakatemia/ Savonia Amk. (21. 2 2011). Lautanauhan tekijä. (J. Rynnänen, Toim.) Kuopio, Suomi: Juha Pekka Rynnänen.
- Rynnänen- Hoffmann, L. (23. 1 2011). Puhelinhaastattelu. (J. Rynnänen, Haastattelija) Kuopio.
- Rynnänen- Hoffmann, L. T. (14. 11 2010). Isänpäivän keskustelu. (J. Rynnänen, Haastattelija) Helsinki.
- Rynnänen- Hoffmann, L. T. (11-12 2010-2011). Julkaisematon Maitotyön tarina. (J. Rynnänen, Haastattelija) Julkaisematon tarina.
- Rynnänen- Hoffmann, L. T. (23. 1 2011). Puhelin haastattelu. (J. Rynnänen, Haastattelija) Kuopio.
- Rynnänen- Hoffmann, L. T. (17. 2 2011). Puhelinhaastattelu 3. (J. Rynnänen, Haastattelija)
- Rynnänen, J. (2009.). *Siltakoru, älykäskoru*. Kuopion Muotoiluakatemia/ Savonia Ammattikorkeakoulu. Kuopio: Julkaisematon materiaali.
- Rynnänen, J. (2011). Maitotyttö. Teoksessa J. Rynnänen. Kuopio.
- Rynnänen, J. (2011-). maitotyön tarina. Teoksessa J. Rynnänen. Kuopio: Julkaisematon kuvitettu tarina.
- Rynnänen, J. K. (2010). *Siltakoru*. Kuopion Muotoiluakatemia/ Savonia Amk., Jalometalli ja korumuotoilu. Kuopio: Julkaisematon konseptiäihio.
- Rynnänen, J. K. (16. 3 2011). *Lautanauhat*. Kuopio.
- Rynnänen, L. (ei pvm). Kirje. *Julkaisematon aineisto*. (J. Rynnänen, Kokoaja)
- Rynnänen-Hoffmann, L. (5. 3 2011). Puhelinaastattelu. *Puhelin haastattelu*. (J. Rynnänen, Haastattelija) Kuopio, Suomi: Juha Pekka Rynnänen.
- Rynnänen-Hoffmann, L. (2,3,5,. 3 2011). Puhelinhaastattelu. (J. Rynnänen, Haastattelija)
- Rynnänen-Hoffmann, L. (24. 2 2011). Puhelinhaastattelu. (J. Rynnänen, Haastattelija)
- Rynnänen-Hoffmann, L. T. (15. 2 2011). Haastattelu Helsingissä. (J. P. Rynnänen, Haastattelija) Helsinki.
- Rynnänen-Hoffmann, L. T. (24. 2 2011). Puhelin haastattelu 4. (J. Rynnänen, Haastattelija)
- Rynnänen-Hoffmann, L. T. (5. 3 2011). puhelinhaastattelu. (J. Rynnänen, Haastattelija) Kuopio.
- Satu Miettinen Kuopion Muotoiluakatemia/ Savonia-Amk. (31. 1 2011). Puhelu. Kuopio, Suomi: Juha Pekka Rynnänen.
- Tenkama, P. Kuopion Muotoiluakatemia- Savonia/Amk. (2010.). Haastattelututkimukset. *Julkaisematon opintomateriaali*. Kuopio: Savonia-ammattikorkeakoulu.
- Tilastokeskus. (11. 3 2011). *Tilastokeskus - Väestö*. (Tilastokeskus, Toimittaja) Haettu 11. 3 2011 osoitteesta http://www.stat.fi/tup/suoluk/suoluk_vaesto.html:

<http://www.google.fi/search?q=Suomen+v%C3%A4est%C3%B6n+ik%C3%A4rakenne&ie=utf-8&oe=utf-8&aq=t&rls=org.mozilla:en-US:official&client=firefox-a>

Tillander- Godenhielm, U. (2008). *Faberge´ ja hänen Suomalaiset mestarit*. (U. T. Godenhielm, Toim.) Helsinki: Tammi .

Ulrich, D. (2007). *Henkilöstöjohtamisella huipulle*. Helsinki: Talentum Media Oy.

Valjanen, H. (Toim.). (22. 1 2011). Käspaikka. <http://www.kaspaikka.fi/nauhat/index.html>. Suomi.

Vanhatalo, M. (3. 5 2006). *Virtuaaliammattikorkeakoulu*. (M. Vanhatalo, Toimittaja;& www.Amk.fi) Haettu 9.

3 2011 osoitteesta

<http://www.amk.fi/opintojaksot/030507/1086702266491/1146637794621/1146641094110/1146641184330.html>:

<http://www.amk.fi/opintojaksot/030507/1086702266491/1146637794621/1146641094110/1146641315882.html>